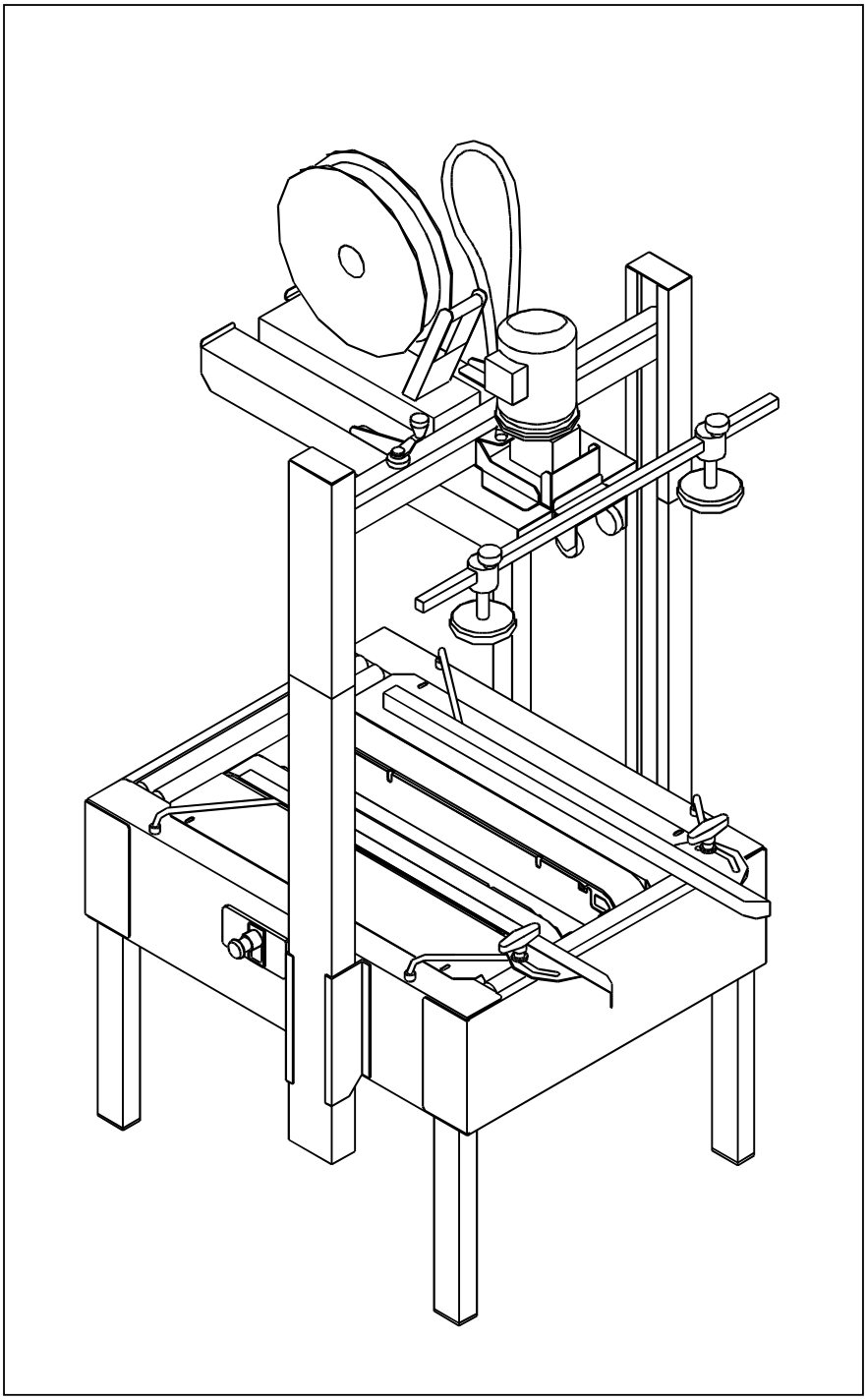
STA 37



I **Manuale di uso, manutenzione e parti di ricambio**

E ***Use, maintenance and spare parts handbook***

F **Manuel d'utilisation, entretien et de pièces détachées**

D ***Anleitung für Betrieb, Service und Ersatzteile***

Codice / *Code*
Code / *Kode*
851-03-696

Catalogo / *Catalogue*
Catalogue / *Katalog*
Nr. 227-03-01

SEKISUI

SULLA MACCHINA DOVRÁ OPERARE SOLAMENTE PERSONALE PRECEDENTEMENTE ADDESTRATO.

THE MACHINE SHOULD BE OPERATED EXCLUSIVELY BY PREVIOUSLY TRAINED PERSONNEL.

SEUL UN PERSONNEL PRÉCÉDEMMENT ENTRAÎNÉ DEVRA INTERVENIR SUR LA MACHINE.

DIE MASCHINE DARF NUR VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.

I

NORME GENERALI DI SICUREZZA

Per usare la macchina o fare manutenzione, leggere attentamente le seguenti norme:

Prima

- leggere le istruzioni di preparazione della macchina (vedere parte 2);
- controllare tutte le protezioni (carter) sulla macchina e sostituire immediatamente le parti usurate o rotte con ricambi originali;
- assicurarsi che sulla macchina non vi siano oggetti o utensili e che la stessa sia ben pulita;
- leggere attentamente il manuale per Uso, Manutenzione e Parti di ricambio;
- leggere tutte le targhette applicate alla macchina.

Durante

- non indossare indumenti che possano venire impigliati da parti in movimento;
- non mettere le mani od oggetti impropri nel campo di lavoro della macchina;
- non caricare la macchina con peso superiore a quello consigliato dal costruttore.

Dopo

- arrestare sempre il motore elettrico premendo il tasto rosso dell' interruttore;
- interrompere sempre l'alimentazione di corrente elettrica e dell'aria compressa.

E

GENERAL SAFETY REGULATIONS

Before using the machine or carrying out maintenance operations read the following instructions very carefully:

Before

- read the instructions about how to set up the machine (see part 2);
- check all the safety guards on the machine and immediately replace any worn or broken parts with original spares;
- make sure that no tools or other objects have been left lying on the machine and that the machine itself is perfectly clean;
- read the Use, Maintenance and Spare Parts Handbook very carefully;
- read all the labels and plates applied to the machine.

During

- do not wear clothing that could get tangled up in the moving parts of the machine;
- do not put the hands or any kind of object inside the field of operation of the machine;
- do not load the machine with boxes heavier than those recommended by the manufacturer.

After

- always stop the electric motor by pressing the red button on the switch;
- switch off the electric power and compressed air supply.

F

NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Pour utiliser la machine ou en effectuer l'entretien, lire attentivement les régles suivantes:

Avant

- lire les instructions concernant la préparation de la machine (voir partie 2);
- contrôler tous les dispositifs de protection (carter) sur la machine et remplacer immédiatement les pièces usées ou cassées par des pièces d'origine;
- s'assurer qu'aucun objet ou outil n'a été laissé sur la machine et qu'elle est bien propre;
- lire attentivement le manuel d'Utilisation, d'Entretien et de Pièces détachées;
- lire toutes les plaquettes appliquées sur la machine.

Pendant

- ne porter aucun vêtement susceptible d'être pris dans les parties en mouvement;
- ne mettre ni les mains ni des objets impropres dans la zone de travail de la machine;
- éviter de charger la machine de boîtes dont le poids dépasse celui qu'indique le constructeur.

Aprés

- arrêter toujours le moteur en pressant la touche rouge de l'interrupteur;
- débrancher l'alimentation d'air comprimé.

D

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

Für Betrieb und Service der Maschine sind folgende Regeln zu beachten:

Vorher

- lesen Sie die Anleitung zur Vorbereitung der Maschine (siehe Teil 2);
- kontrollieren Sie alle Abdeckungen an der Maschine und ersetzen Sie verschleißte oder gebrochene Teile sofort mit Originalersatzteilen;
- vergewissern Sie sich, daß sich auf der Maschine keine Gegenstände oder Werkzeuge befinden und daß sie sauber ist;
- lesen Sie aufmerksam die Anleitung für Betrieb, Service und Ersatzteile der Klebeköpfe;
- lesen Sie sich auf der Maschine befindlichen Typenschilder.

Während

- tragen Sie keine Kleidung, die sich in Teile in Bewegung verwickeln kann;
- legen Sie weder die Hände noch andere Gegenstände in den Arbeitsbereich der Maschine;
- belasten Sie die Maschine nicht mit Kartons, die das vom Hersteller empfohlene Gewicht überschreiten.

Danach

- schalten Sie den elektrischen Motor immer durch Drücken des roten Knopfes des Betriebsschalters aus;
- schalten Sie die Versorgung der Druckluft aus.

SULLA MACCHINA DOVRÀ OPERARE SOLAMENTE PERSONALE PRECEDENTEMENTE ADDESTRATO.

THE MACHINE SHOULD BE OPERATED EXCLUSIVELY BY PREVIOUSLY TRAINED PERSONNEL.

SEUL UN PERSONNEL PRÉCÉDEMMENT ENTRAÎNÉ DEVRA INTERVENIR SUR LA MACHINE.

DIE MASCHINE DARF NUR VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.

I

NORME DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE

- Seguire le norme di manutenzione ricordate in questo catalogo (vedere parte 4);
- non riparare, oliare e regolare la macchina quando questa è in movimento;
- prima di aprire i carter di protezione, togliere sempre la corrente elettrica e l'alimentazione d'aria compressa;
- non applicare pezzi non propri della macchina senza approvazione scritta della SEKISUI;
- usare pezzi di ricambio originali.

CONSIGLI UTILI

- Usare appropriati sistemi di collegamento elettrici,
- non togliere o coprire le targhette applicate alla macchina,
- sostituire le targhette danneggiate o non più leggibili,
- consultare all'occorrenza il manuale di Uso e Manutenzione,
- conservare in archivio il numero di codice di questo catalogo per la richiesta, in caso di smarrimento, di un'ulteriore copia.

E

SAFETY REGULATIONS FOR MAINTENANCE

- Follow the maintenance regulations given in this handbook (see part 4);
- never repair, lubricate or adjust the machine while it is in movement;
- always turn off the power supply and the compressed air supply before opening the safety guards;
- do not use any parts other than the originals on the machine without the written permission of SEKISUI;
- always use original spare parts.

USEFUL HINTS

- Always use appropriate electrical connection systems,
- do not remove or cover up the labels and plates on the machine,
- replace any plates that become damaged or illegible,
- consult the Use and Maintenance handbook whenever necessary,
- keep a record of the code number of this handbook so that another copy can be requested if the original is lost.

F

RÈGLES DE SÉCURITÉ POUR L'ENTRETIEN

- Suivre les normes d'entretien reproduites dans le présent catalogue (cf. partie 4);
- éviter de réparer, d'huiler et de régler la machine quand cette dernière est en marche;
- avant d'ôter les carters de protection, couper toujours le courant électrique et l'alimentation d'air comprimé;
- éviter toute application de pièces non appropriées à la machine sans l'approbation écrite de SEKISUI;
- utiliser des pièces de rechange d'origine.

CONSEILS UTILES

- Utiliser des systèmes appropriés de branchement électrique,
- éviter d'ôter ou de couvrir les plaquettes appliquées à la machine,
- remplacer les plaquettes endommagées ou devenues illisibles,
- consulter si nécessaire, le Manuel d'Utilisation et d'Entretien,
- conserver dans les fichiers le numéro de code du présent catalogue afin de pouvoir en commander un autre en cas de perte de celui-ci.

D

SERVICE SICHERHEITSNORMEN

- Halten Sie sich an die Service-Normen dieses Katalogs (siehe Teil 4);
- nehmen Sie keine Reparaturen Schmierungen oder Einstellungen vor, wenn die Maschine in Bewegung ist;
- bevor Sie die Abdeckungen entfernen, unterbrechen Sie immer Stromund Druckluftversorgung;
- montieren Sie keine nicht zur Maschine gehörende Teile ohne schriftliche Genehmigung der SEKISUI;
- verwenden Sie Originalersatzteile.

NÜTZLICHE HINWEISE

- Verwenden Sie geeignete elektrische Verbindungs systeme;
- entfernen oder verdecken Sie die Typenschilder an der Maschine nicht;
- ersetzen Sie beschädigte oder unleserliche Typenschilder;
- bedienen Sie sich, wenn nötig, der Anleitung für Betrieb und Service;
- notieren Sie sich im Archiv die Kodenummer dieses Katalogs, damit Sie im Fall von Verlust eine Kopie anfordern können.

SULLA MACCHINA DOVRÁ OPERARE SOLAMENTE PERSONALE PRECEDENTEMENTE ADDESTRATO.

THE MACHINE SHOULD BE OPERATED EXCLUSIVELY BY PREVIOUSLY TRAINED PERSONNEL.

SEUL UN PERSONNEL PRÉCÉDEMMENT ENTRAÎNÉ DEVRA INTERVENIR SUR LA MACHINE.

DIE MASCHINE DARF NUR VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.

I

ANALISI RISCHI RESIDUI

E

F

D

INDICE / *INDEX* / TABLES DES MATIÈRES / *INHALTSVERZEICHNIS*

1 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPÉCIFICATIONS / *KENNZEICHEN*				
I	**E**	**F**	**D**	
1.1 = Cosa fa la macchina	*What the machine does*	Rôle de la machine	*Leinstungen der Maschine*	Pag. 9
1.2 = Descrizione della macchina	*Description of the machine*	*Description de la machine*	*Beschreibung der Maschine*	Pag. 9
1.3 = Nastro	*Tape*	Ruban	*Klebeband*	Pag. 9
1.4 = Dimensioni delle scatole	*Box dimensions*	Dimensions des boites	*Ausmaße der Kartons*	Pag. 9
1.5 = Altezza massima delle scatole	*Maximum height of boxes*	Hauteur maximum des boîtes	*Maximale Höhe der Kartons*	Pag. 11
1.6 = Peso delle scatole	*Weight of boxes*	Poids des boîtes	*Gewicht der Kartons*	Pag. 11
1.7 = Produzione	*Output rate*	Production	*Produktion*	Pag. 11
1.8 = Dimensioni della macchina	*Dimensions of the machine*	Dimensions de la machine	*Ausmaße der Maschine*	Pag. 12
1.9 = Dati tecnici	*Technical data*	Données techniques	*Technische Daten*	Pag. 12

2 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE* /PRÉPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI/ *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*				
I	**E**	**F**	**D**	
2.1 = Operazioni preliminari	*Preliminary operations*	Opérations préliminaires	*Vorarbeiten*	Pag. 14
2.2 = Identificazione macchina	*Machine identification*	Identification de la machine	*Maschinenkennzeichnung*	Pag. 14
2.3 = Spostamento e posizionamento	*Moving and positioning*	Déplacement et mise en place de la machine	*Verschiebung und Positionierung*	Pag. 15
2.4 = Posizione operatore	*Position of operator*	Position opérateur	*Bedienerstelle*	Pag. 15
2.5 = Organi di controllo	*Controls and adjustments*	Organes de commandes et de réglage	*Kontrollorgane und Einstellungen*	Pag. 16
2.6 = Altezza di lavoro	*Working height*	Hauteur de travail	*Arbeitshöhe*	Pag. 17
2.7 = Ampliamento altezza massima scatole	*Increasing the maximum box height*	Augmentation de la hauteur maximale des boîtes	*Vergrößerung der maximalen Kartonhöhe*	Pag. 19
2.8 = Montaggio delle prolunghe colonne	*Fitting the colomm extensions*	Montage des rallonges de colonnes	*Montage der Säulenverlängerungen*	Pag. 20
2.9 = Modifica alloggiamenti teste	*Change to heads housing.*	Modification des logements des têtes	*Änderung am Sitz der Köpfe*	Pag. 21
Alloggiamento superiore	*Upper housing.*	Logement supérieur	*Sitz oben*	Pag. 21
Alloggiamento inferiore	*Lower housing.*	Logement inférieur	*Sitz unten*	Pag. 27
2.10 = Collegamenti con elementi di linea	*Connections with the line elements*	Raccordement avec les éléments de ligne	*Anschluss an Lienenelemente*	Pag. 33
2.11 = Collocamento della testa nastrante superiore	*Positioning of the upper taping head*	Pose de la tête rubaneuse supérieure	*Montage des Klebekopfes oberen*	Pag. 34
2.12 = Collocamento della testa nastrante inferiore	*Positioning of the lower taping head*	Pose de la tête rubaneuse inférieure	*Montage des Klebekopfes unteren*	Pag. 35
2.13 = Allacciamento alla rete elettrica, impianto elettrico e avviamento	*Connection to mains, electrical system and start-up*	Branchement au réseau électrique, installation électrique et mise en marche	*Anschluß an die elektrische Versorgung, elektrische Anlage un Inbetriebnahme*	Pag. 36

INDICE / *INDEX* / TABLES DES MATIÈRES / *INHALTSVERZEICHNIS*

3 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* REGOLAZIONI / *ADJUSTMENTS* / RÉGLAGES / *EINSTELLUNGEN*				
I	**E**	**F**	**D**	
3.1 = Operazioni preliminari	*Preliminary operations*	Opérations préliminaires	*Vorarbeiten*	Pag. 39
3.2 = Regolazione della testa nastrante superiore	*Adjustment of upper taping head*	Réglage de la tête poseruban supérieure	*Einstellung des oberen Klebekopfes*	Pag. 39
3.3 = Regolazione apertura bracci guida scatola	*Adjusting the box guiding arms*	Réglage d'ouverture des bras de guidage de la boîte	*Einstellung der Kartonförderarmöffnung*	Pag. 39
3.4 = Regolazione dei rulli pressatori laterali	*Adjusting the side pressure rollers*	Réglage de la pression des roleaux latéraux	*Einstellung der seitlichen Pressrollen*	Pag. 39
3.5 = Inizio ciclo di lavorazione	*Starting the work cycle*	Début du cycle de travail	*Beginn des Arbeitszyklus*	Pag. 39
3.6 = Messa fuori servizio	*Disabling caution*	Mise hors service	*Außerbetriebsetzung*	Pag. 41
3.7 = Elenco possibili guasti	*Trouble shooting*	Liste des pannes possibles	*Liste ebentueller Probleme*	Pag. 43

4 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* MANUTENZIONI / *MAINTENANCE* / ENTRETIEN / *SERVICE*				
I	**E**	**F**	**D**	
4.1 = Norme generali per la manutenzione	*General maintenance rules*	Règles générales pour l'entretien	*Allgemeine Wartungsvorschriften*	Pag. 47
4.2 = Sostituzione delle cinghie di trascinamento	*Replacing the drive belts*	Replacement des courroies d'entraînement	*Austausch der Förder-riemen*	Pag. 47

5 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* **ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI / *RECOMMENDED SPARE PARTS LIST* / LISTE PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÈES / / *VERZEICHNIS DER EMPFOHLENEN ERSATZTEILE*** ..... Pag. 49

6 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* **PARTI DI RICAMBIO / *SPARE PARTS LIST* / LISTE PIÈCES DE RECHANGE / / *VERZEICHNIS DER ERSATZTEILE*** ..... Pag. 50

7 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* **ACCESSORI / *ACCESSORIES* / ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*** ..... Pag. 68

I

Nota
Il presente catalogo è predisposto per la lettura in quattro lingue di cui:

I = Italiano
E = Inglese
F = Francese
D = Tedesco

E

NOTE
This catalogue is printed in four different languages, and namely:

I = *Italian*
E = *English*
F = *French*
D = *German*

F

REMARQUE
Ce catalogue est préparé pour la lecture en quatre languages:

I = Italien
E = Anglais
F = Français
D = Allemand

D

HINWEIS
Vorliegender Katalog ist in vier Sprachen ausgeführt, nämlich:

I = *Italienisch*
E = *Englisch*
F = *Französisch*
D = *Deutsch*

1

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPECIFICATIONS / *KENNZEICHEN*

I

1 – Cosa fa la macchina
La macchina sigilla, con nastro autoadesivo, la parte superiore ed inferiore delle scatole.

ATTENZIONE:
Le scatole dovranno arrivare alla macchina già opportunamente centrate e distanziate.

2 – Descrizione della macchina
La STA 37 dispone di due gruppi di trascinamento scatola, uno superiore ed uno inferiore composti rispettivamente da due cinghie ed un motore.
Tale sistema è particolarmente indicato per scatole alte e strette. Il sistema di centratura della scatola è regolabile manualmente per mezzo di due guide di centraggio con movimento indipendente una dall'altra, con possibilità eventuale di nastratura asimmetrica.

3 - Nastro
La macchina può usare teste nastranti per nastro di larghezza 2 pollici (ca. 50,8) o per nastro di larghezza 3 pollici (ca. 76,2) in rotoli di diametro massimo fino a 14 pollici (ca. 355).

4 - Dimensioni scatole
(vedi Fig.1).

ATTENZIONE:
- Per avere un buon funzionamento della macchina va rispettata la proporzione tra lunghezza, altezza e peso della scatola che si ricava sperimentalmente caso per caso.
Inoltre le scatole aventi dimensioni ridotte in larghezza con conseguente appoggio limitato sulle cinghie di trascinamento, devono essere sufficientemente pesanti per consentire una buona nastratura.

E

1 – Function of the machine
The machine seals the tops and bottoms of boxes with adhesive tape.

ATTENTION:
The boxes must be correctly centred, with suitable distances between them, when they are loaded onto the machine.

2 - Description of the machine
STA 37 is equipped with two box conveying units, au upper one and a lower one, consisting of two belts and a motor, respectively. This system is particularly suitable for tall, narrow boxes. The box centering system can be adjusted manually by means of two centering guides which move independently of one another, with the possibility, if required, of asymmetrical taping.

3 - Tape
The machine can use taping heads for tape with width of 2 inches (approx. 50.8) or 3 inches (approx. 76.2) in rolls with maximum diameter of 14 inches (approx. 355).

4 - Dimensions of the boxes
(see Fig.1).

ATTENTION:
- To ensure that the machine operates correctly, the proportions between length, weight and height of the box must be right; the proportions must be by trial and error for each different case.
Boxes with small widths and hence which rest to a limited extent on the drive belts must also be sufficiently heavy in order to allow good taping.

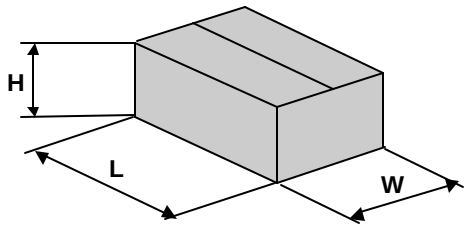


Fig./Abb. 1

	STA 37			
	(mm)		(Inches)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
L	150	?	6"	?
W	165 ?	650	6" 1/2	25" 5/8
H	100	650	4"	25" 5/8

? = 145 min. (~ 5" 3/4) con testa nastrante da 2 pollici e riposizionamento distanziali motorizzazioni (vedi parte 2 paragrafo 9).
? = 145 mm min. (~ 5" 3/4) with 2 inch taping head and repositioning of motor drive spacers (see part 2, paragraph 9)
? = 145 mm. min. (~ 5" 3/4) avec tête de rubanage de 2 pouces et remise en place des entretoises des motorisations (voir partie 2 paragraphe 9).
? = 145 mm mind. (~ 5" 3/4) mit 2 Inch Klebekopf und Neupositionierung der Distanzstücke der Motorisierungen (s. Teil 2 Paragraph 9).

1

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPECIFICATIONS / *KENNZEICHEN*

F

1 – Ce que fait la machine
La machine cachète avec du ruban adhésif la partie la inférieure et supérieure des boîtes.

ATTENTION:
Les boîtes devront arriver déjà centrées et espacées à la machine.

2 - Description de la machine
La STA 37 est équipé de deux groupes, inférieur et supérieur, d'entraînement de la boîte respectivement composés de deux courroies et d'un moteur. Ce système convient particulièrement aux boîtes hautes et étroites. Le système de centrage de la boîte est règlabe à la main au moyen de deux guides de centrage dont les mouvements sont indépendants entre elles. Possibilité éventuelle d'enrubanner de manière asymétrique.

3 - Ruban
La machine peut utiliser des têtes de rubanage pour du ruban de 2 pouces (env. 50,8) de large ou p our du ruban de 3 pouces (env. 76,2) de large et présenté en rouleaux atteignant un diamètre maximal de 14 pouces (env. 355).

4 - Dimensions des boîtes
(Voir Fig.1).

ATTENTION:
- Pour avoir un bon fonctionnement de la machine, respecter la proportion entre longueur, hauteur et poids de la boîte que l'on obtient expérimentalement cas par cas. En outre, les boites présentant une largeur réduite (ce qui assure un appui limité sur les courroies d'entraînement) doivent être suffisamment lourdes pour garantir un bon rubanage.

D

1 – Leistungen der Machine
Die Maschine schließt mit einem Selbstklebeband den oberen und unteren Teil der Kartons.

ACHTUNG:
Die Kartons müssen auf der Maschine bereits zentriert und geeigneten distanziert erscheinen.

2 - Beschreibung der Maschine
STA 37 verfügt über zwei Kartonschubgruppen, eine obere und eine untere, die aus zwei Riemen bzw.aus einem Motor bestehen. Das System eignet sich besonders für hohe und schmale Kartons. Das Kartonzentriesystem kann manuell durch zwei Zentrierführungen eingestellt werden, die sich unabhängig voneinander bewegen mit eventueller Möglichkeit asymetrischer Verklebungen.

3 - Klebeband
Die Maschine kann mit Klebeköpfen für Klebeband mit 2 (ca. 50,8) oder 3 (ca. 76,2) Inch Breite arbeiten, mit Rollen bis zu einem maximalen Durchmesser von 14 Inch (ca. 355).

4 - Ausmaße der Kartons
(Siehe Abb.1).

ACHTUNG:
- Damit die Maschine gut funktioniert, muß das Verhältnis zwischen Länge, Höhe und Gewicht des Kartons berücksichtigt werden, das sich experimentell von Fall zu Fall ableiten läßt.
Außerdem müssen die Kartons mit geringer Breite und dementsprechend geringer Auflage auf den Transportbändern, schwer genug sein, um eine gute Verklebung zu ermöglichen.

1

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPECIFICATIONS / *KENNZEICHEN*

I

5 - Altezza massima scatole
L'altezza massima può essere incrementata di 50 mm spostando verso l'alto le colonne di guida del carrello porta testa nastrante superiore. Per eseguire correttamente l'operazione si rimanda alla Parte 2 paragrafo 7.
In questa particolare situazione il buon funzionamento è subordinato alla lunghezza, al peso ed alla rigidità dell'insieme scatola-contenuto.

6 - Peso delle scatole
- Minimo: possono essere nastrate anche scatole vuote con cartone di buona qualità.
- Massimo: ca. 6 Kg ogni 100mm di lunghezza scatola.

7 - Produzione
La produzione che la macchina può realizzare dipende da alcuni fattori, comunque la maggiore incidenza è data da:
L) - lunghezza della scatola,
P) - peso della scatola.
In linea di massima, il grafico (Fig.2) rappresentato in questa pagina, fornisce un utile dato per il raffronto della produzione oraria.

E

5 - Maximum height of boxes
The maximum height can be increased by 50 mm by moving up the guide columns of the upper taping head carriage. To perform this operation correctly, see Part 2, Paragraph 7.
In this particular situation, correct operation will depend on the length, weight and rigidity of the box and its contents.

6 - Weight of boxes
- Minimum: it is even possible to tape empty boxes provided that they are of good quality cardboard.
- Maximum: approx. 6 Kg for each 100mm of box length.

7 - Output rate
The output rate of the machine depends on several factors, the most important of which are:
L) - length of the box,
P) - weight of the box.
The graph (Fig.2) shown below in most cases serves as a useful guide to comparing hourly production rates.

F

5 - Hauteur maximum des boîtes
La hauteur maximum peur être augmentée de 50 mm en déplaçant des les colonnes de guide du chariot porte tête rubaneuse vers le haut.
Pour effecteur correctement l'opération, voir la Partie 2, Paragraphe 7.
Dans cette situation particulière, le bon fonctionnement est subordonné à la longueur, au poids et à la rigidité de l'ensemble boîte-contenu.

6 - Poids des boîtes
- Minimum: même des boîtes vides en carton de bonne qualité peuvent être enrubannées.
- Maximum: environ 6 Kg pour 100mm de longueur de boîte.

7 - Production
La production que la machine peut realiser dépend de certains facteurs dont les plus déterminants sont:
L) - longueur de la boîte,
P) - poids de la boîte.
D'une manière générale, le graphique (Fig.2) réprésenté sur cette page fournit une donnée utile pour comparer la production horaire par rapport à ces facteurs.

D

5 - Maximale Höhe der Kartons
Die maximale Hohë kann um 50 mm erhöht werden, indem man die Führungssäulen des Wagens des oberen Klebekopfträgers nach oben verschiebt.
Für eine korrekte Ausführung dieses Vorgangs wird auf Teil 2, Abschnitt 7 verwiesen.
In dieser besonderen Situation richtet sich das gute Funktionieren nach der Länge, dem Gewicht und der Steifheit von Karton und Inhalt.

6 - Gewicht der Kartons
- Minimum: auch leere Kartons guter Pappqualität können verklebt werden.
- Maximum: ca. 6 Kg für 100 mm lange Kartons.

7 - Produktion
Die Produktionsleistung hängt von einigen Faktoren ab, ist jedoch zum Großteil bedingt durch:
L) - Länge des Kartons,
P) - Gewicht des Kartons.
Die graphische (Abb.2) Darstellung auf dieser Seite vermittelt brauchbare Angaben für den Vergleich der Stundenproduktion.

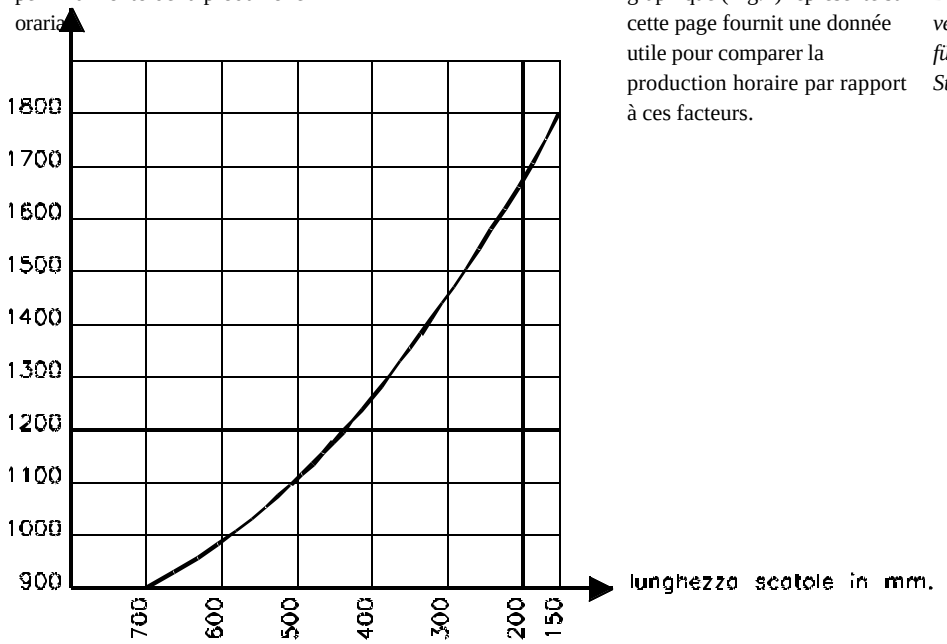
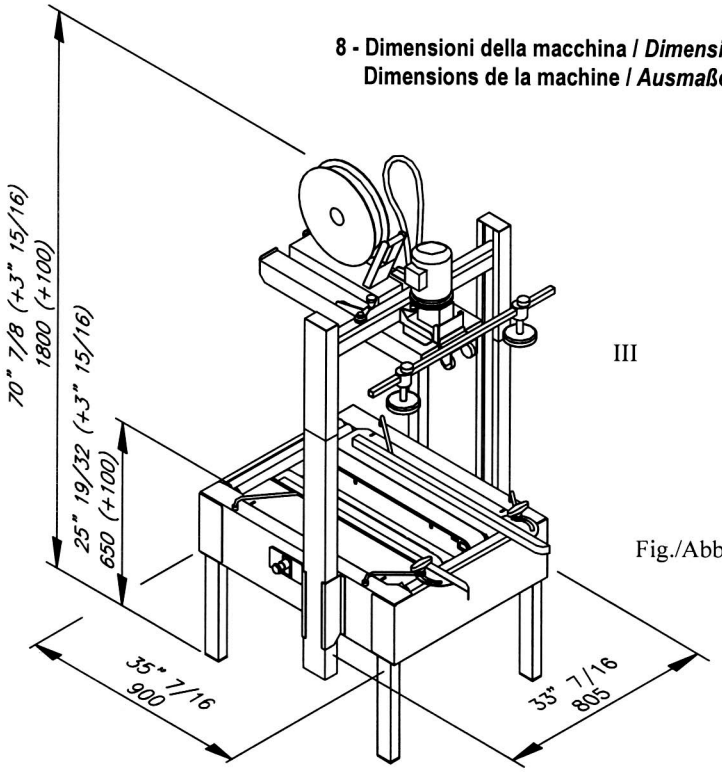


Fig./Abb. 2

8 - Dimensioni della macchina / *Dimensions of the machine*
Dimensions de la machine / *Ausmaße der Maschine*



III

Fig./Abb. 3

9	Dati tecnici / Technical data Données techniques / Technische Daten	STA 37
	Peso della macchina con due teste Weight of the machine with two taping heads Bolds de la machine avec deux têtes de pose ruban Maschinengewicht mit zwei Verschlussaggregaten	Kg. 114 ca. Lb. 250
	Peso con imballo circa / Approximate weight with packing Poids approx. avec emballage / Gewicht mit Verpackung ca.	Kg. 134 ca. Lb. 295
	Dimensioni dell'imballo / Dimensions of packing Dimensions de l'emballage / Ausmaße der Verpackung - Lunghezza circa / approx. length / longueur approx. / Länge ca. - Larghezza circa / approx. width / Largeur approx. / Breite ca. - Altezza circa / approx. height / hauteur approx. / Höhe ca.	(mm) 920 x 880 x 980 (inches) 36"x35"x39"
	Potenza installata / Installed power Puissance installée / Installierte Leistung	0,66 kW
	Velocità di trasferimento scatola / Suggested box motion velocity Vitesse recommandée d'avancée des boîtes / Empfehlenswerte Transportgeschwindigkeit der Kartons	30 m/min ca. 98 feet
	Pressione max. ammissibile / Max. pressure allowed Pression max. admise / Max. zulässiger Druck	-
	Pressione consigliata / Pressure recommended Pression conseilleée / Empfohlener Druck	-
	Consumo aria per ciclo / Air consumption cycle (a 6 bar per ciclo scatola) (at 6 bar for box cycle) Consommation d'air par cycle / Luftverbrauch pro Zyklus (à 6 bars par cycle boîtes) (bei 6 bar pro Kartonzyklus)	-
	Qualità dell'aria / Quality of the air Qualité de l'air / Luftqualität	-
	Protezione motore / Motor protection Protection Moteur / Motorschutz Klasse	IP54
	Temperatura di utilizzo / Operating temperature Témperature d'utilisation / Temperaturbereich	Min. + 5° C Max. + 35° C

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / ***SETTING UP THE MACHINE FOR USE***

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / ***VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH***

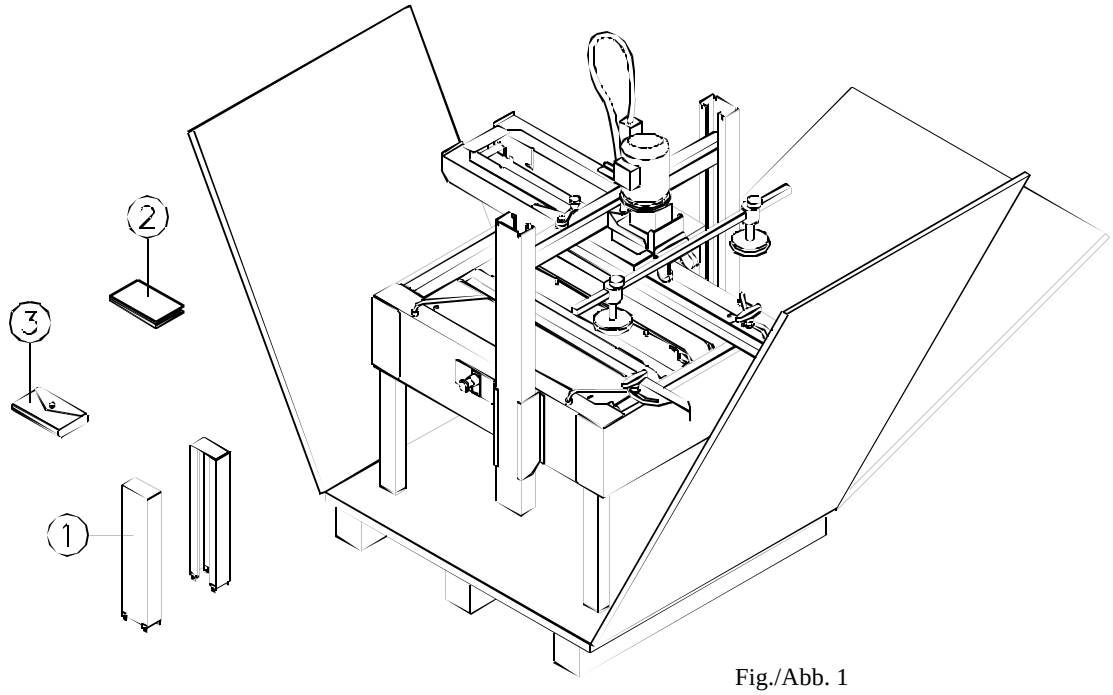


Fig./Abb. 1

I

1. Prolunghe colonne con viti di fissaggio.
2. Manuale uso e manutenzione.
3. Cassetta utensili.

E

1. *Extendible mast with locking screws.*
2. *Use and maintenance handbook.*
3. *Tools tray.*

F

1. Rallonges montants avec vis de fixation.
2. Manuel d'utilisation et d'entretien.
3. Boîte à outils.

D

1. *Verlängerungen für Säulen mit Feststellschrauben.*
2. *Handbuch für Betrieb und Wartung.*
3. *Werkzeugkasten.*

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FUR DEN GEBRAUCH*

I

1 - Operazioni preliminari
Dopo aver tolto la macchina dall' apposito imballo (Fig. 1), inserire le quattro gambe fino a battuta della fiancata e serrare le 4 viti di serraggio del morsetto (Fig. 10 pag. 18).
Controllare che:
- nell' imballaggio non siano rimasti pezzi sciolti;
- togliere eventuali legacci di trattenimento delle parti interne della macchina;
- la macchina corrisponda a quella ordinata;
- nell' imballaggio vi sia una cassetta di utensili, data in dotazione alla macchina;
- manuale uso e manutenzione.

Segnalare eventuali danni causati dal trasporto.

2 - Identificazione macchina
Per qualsiasi comunicazione con il costruttore citare sempre IL NUMERO DI MATRICOLA (SERIAL NUMBER) e il MODELLO (MODEL) - (Fig.2).

E

1 - Preliminary operations
After having removed the machine from its packing (Fig.1), insert the four legs up to the end into the slots provided and tighten the four mounting screws (Fig.10 pag.18).
Make sure that:
- there are no loose parts left in the packing;
- any strings holding the internal parts of the machine in place have been removed;
- the machine corresponds to the one ordered;
- there is a toolbox in the packing, supplied together with the machine;
- use and maintenance handbook.
Report any damages caused during transport.

2 - Machine Indentification
When consulting the manufacturer always QUOTE THE SERIAL NUMBER and the MODEL (see Fig.2).

F

1 - Opérations préliminaries
Aprés avoir ôté la machine de son emballage (Fig.1), introduisez les quatres pieds dans les logements prévus jusque ou bout et bloquer les quatres vis (Fig.10 pag.18).
Vérifier:
- s'il ne reste aucune piéce détachée dans l'emballage;
- ôter tout lien qui pourrait éventuellment entraver les parties intérieures de la machine;
- si la machine correspond bien à celle qui a été commandée;
- si l'emballage contient bien une caissette à outils livrée avec la machine;
- manuel d'utilisation et d'entretien.

Signaler éventuellement tout domage qui aurait pu être causé par le tranport.

2 - Identification de la machine
Pour toute communication avec le constructeur, citer toujours le n° matricule (SERIA NUMBER) et le modèle (MODEL) - (Fig.2).

D

1 - Vorarbeiten
Nachdem die Maschine aus ihrer Verpackcung (Abb.1), entfernt worden ist, setzen Sie die vier Fuben in die entsprechenden Fassugen bis zum Anschlag ein und ziehen Sie die vier Schrauben fest (Abb.10 Seite 18).
Vergewissern Sie sich dab:
- in der Maschine keine losen Teile geblieben sind;
- entfernen Sie eventuelle Haltebinder der inneren Maschinenteile;
- die Maschine dem bestellten Modell entspricht;
- sich in der Maschine ein Werkzeugkasten befindet, der mit der Maschine geliefert wird;
- Handbuch fur Betrieb und Wartung.
Melden Sie eventuelle Transportschaden.

2 - Maschinenkennzeichnung
Bei allen Mitteilungen an den Hersteller mub immer die SERIENNUMMER (SERIAL NUMBER) und das MODELL (MODEL) angegeben werden (Abb.2).

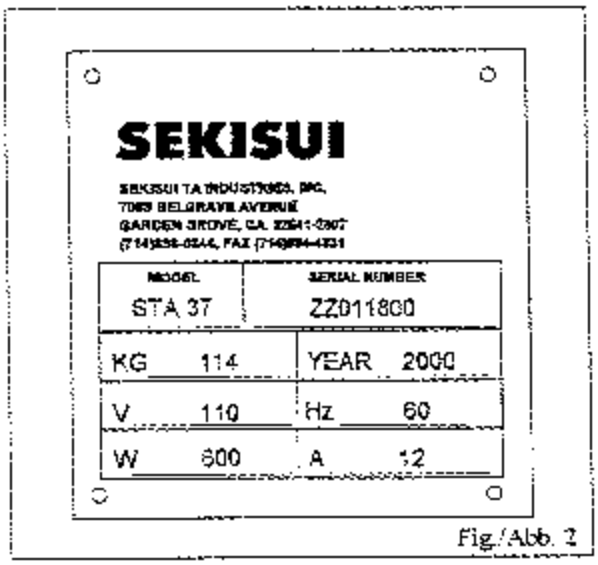


Fig./Abb. 2

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

3 - Spostamento e posizionamento
Infilare le forche sotto la macchina (Fig.3), e spostarla dal pallets inferiore di base.

ATTENZIONE
a non danneggiare il motore del gruppo trascinamento inferiore.
Posizionare la macchina in modo che lungo i due fianchi vi sia un passaggio sufficiente per l'operatore (almeno 80 cm) (Fig.4).

4 - Posizione operatore (vedi Fig.5)

E

3 - Moving and positioning
Insert the forks under the machine (Fig.3), and lift it off the lower pallets.

WARNING:
not to damage the motor of the lower drive unit.
Position the machine so that there is a sufficiently wide passageway on either side for the operator (at least 80 cm) (Fig.4).

4 - Position of operator (see Fig.5)

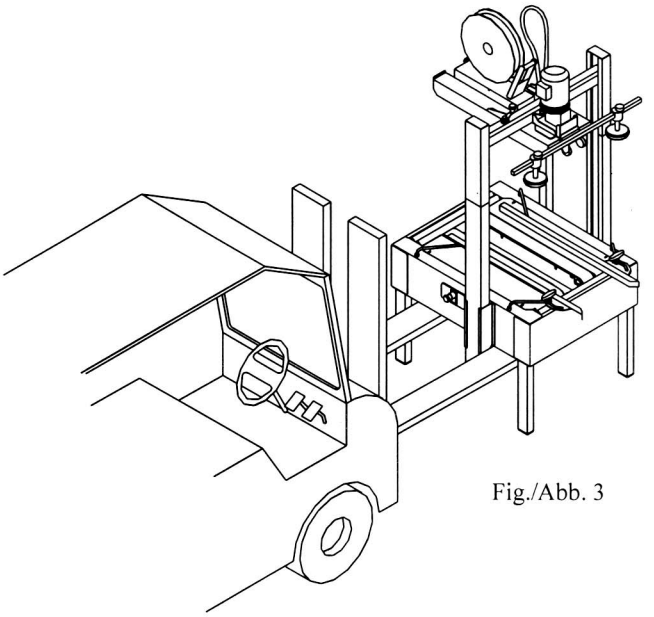


Fig./Abb. 3

F

3 – Déplacemen et mise en place de la machine
Placer les fourches du plateaupalette sous la machine (Fig.3), et déplacer cette dernière de la palette inférieure de base.

ATTENTION:
veiller à ne pas endommager le groupe d'entraînement inférieur.
Mettre la machine en place de manière à ce que le long des deux parois latérales il y ait un passage suffisant pour l'opérateur (au moins 80 cm) (Fig.4).

4 - Position opérateur (voir Fig.5)

D

3 – Verschiebung und Positionierung
Die Gabeln unter die Maschine führen (Abb.3), und von den unteren Grundpaletten entfernen.

ACHTUNG:
nicht den Motor der unteren Bewegungsgruppe beschädigen.
Die Maschinen muß so stehen, daß ihre Längsseiten genügend Raum für den Maschinenwärter (mind. 80 cm) freilassen (Abb. 4).

4 - Bedienerstelle (siehe Abb.5)

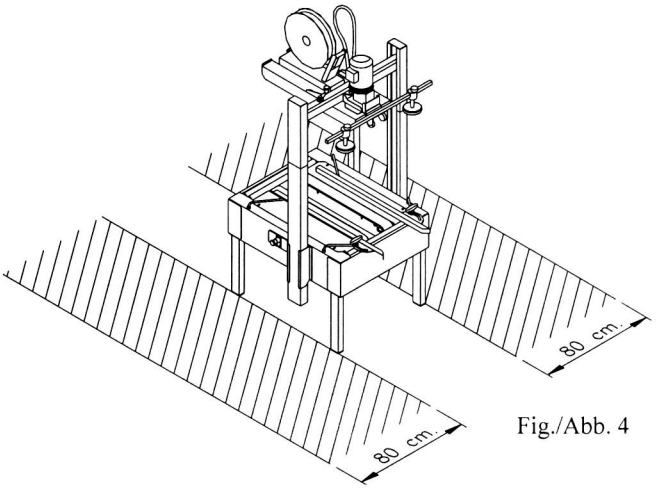


Fig./Abb. 4

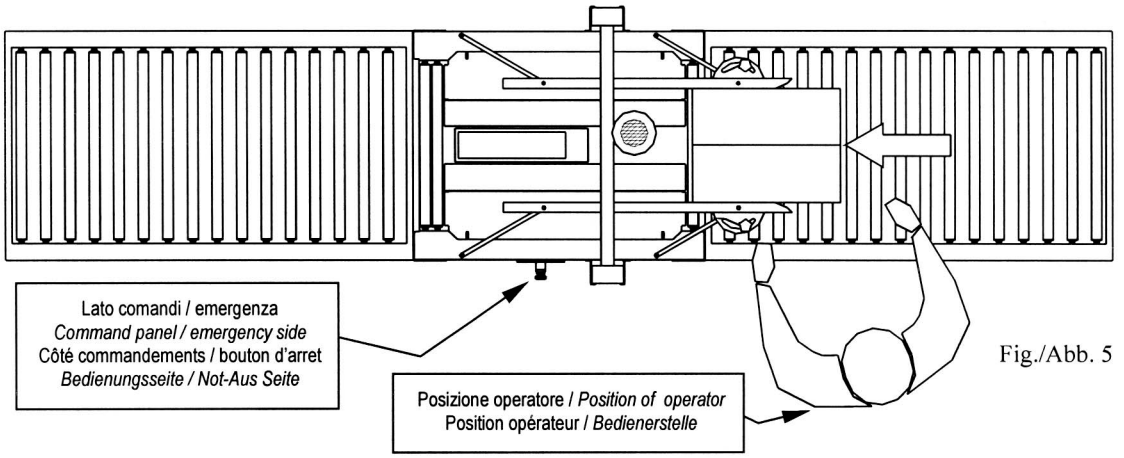

Lato comandi / emergenza
Command panel / emergency side
Côté commandements / bouton d'arret
Bedienungsseite / Not-Aus Seite
Posizione operatore / Position of operator
Position opérateur / Bedienerstelle

Fig./Abb. 5

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / ***SETTING UP THE MACHINE FOR USE***

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / ***VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH***

I

5 – Organi di controllo e regolazioni (Fig. 6)

1) Regolazione salita / discesa carrello
2) Interruttore elettrico
3) Cavo elettrico alimentazione macchina
4) Guide di centraggio scatole
5) Viti per bloccaggio gambe
6) Rulli pressatori laterali

E

5 – Control and adjustments *(Fig. 6)*

1) Carriage raising/lowering adjustment
2) Electrical switch
3) Mains power electric connecting cable
4) Box centering guides
5) Leg securing screws
6) Side pressure rollers

F

5 – Organes de commandes et de réglage (Fig. 6)

1) Réglage montée / descente du chariot
2) Interrupter électrique
3) Câble électrique d'alimentation de la machine
4) Guides de centrage des boîtes
5) Vis de blocage des pieds
6) Rouleaux presseurs latéraux

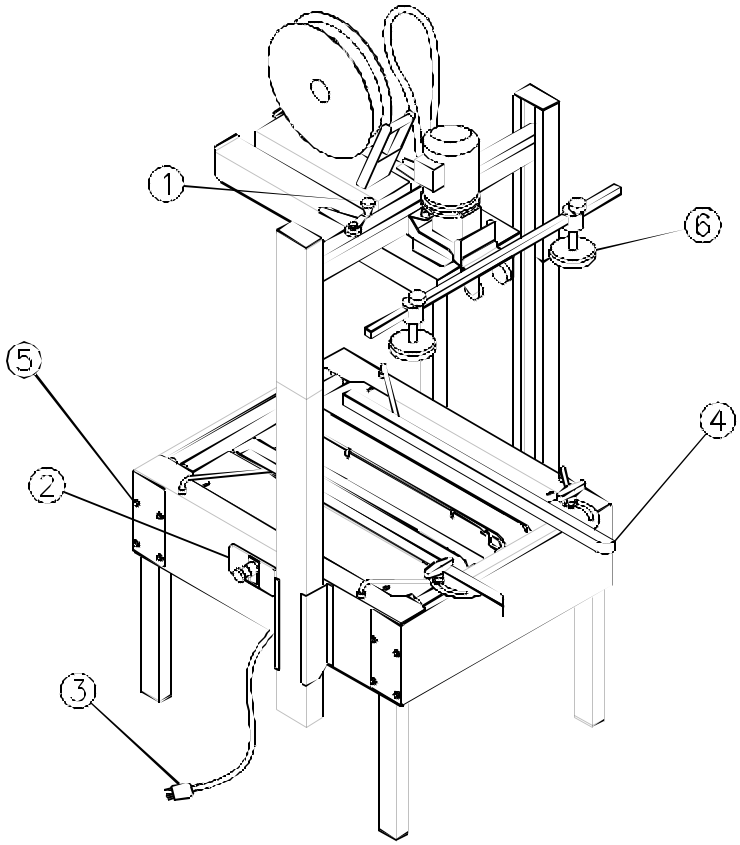


Fig./Abb. 6

D

5 – Kontrollorgane und Einstellungen *(Abb. 6)*

1) Einstellung Wagenhinauf und hinunterfahrt
2) Elektrischer Schalter
3) Elektrisches Kabel
4) Kartonzentrierriemen
5) Blockierungsschrauben für Beine
6) Seitliche Pressrollen

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

6 - Altezza del piano di lavoro

La macchina viene predisposta con la quota del piano rulli di 650mm da terra. (Fig.7)
Tale quota può essere incrementata fino a 750mm.
Per eseguire questa operazione, inserire le forche sotto la struttura della macchina (Fig.3), sollevare la macchina e operare sulle due gambe di ciascuna estremità come segue:
- allentare le 4 viti a testa esagonale di ciascuna gamba (Fig.8);
- sfilare le gambe della misura desiderata (max.100mm) (Fig.9) e serrare le viti (Fig.10).

ATTENZIONE:
a non danneggiare il motore del gruppo trascinamento inferiore.

ATTENZIONE:
Assicurarsi che alla fine di queste operazioni la macchina sia in bolla nei due sensi, longitudinale e trasversale (Fig.11).

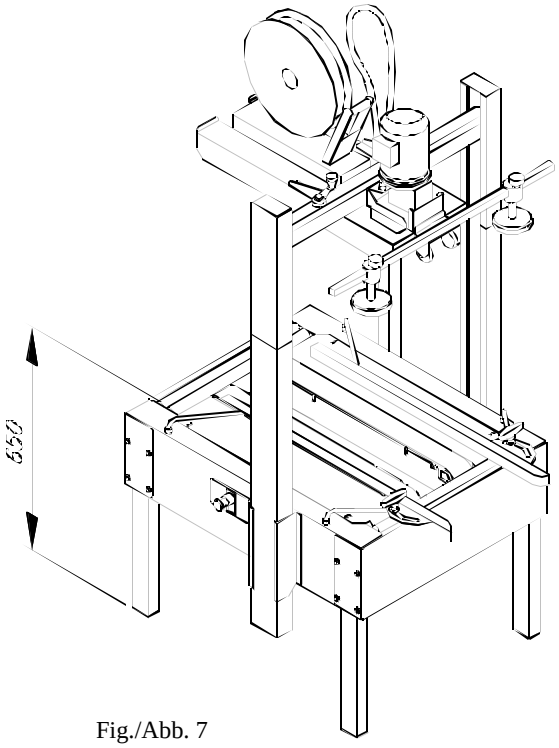


Fig./Abb. 7

E

6 - Working height

The roller table of the machine is 650mm from the ground. (Fig.7).
The height can be increased up to a maximum of 750mm. To do this, insert the forks beneath the frame of the machine (Fig.3), raise the machine and adjust the two legs at each end as follows:
- slacken the four hexagon head screw on each of the legs (Fig.8);
pull out the legs to the required lenght (max.100mm) (Fig.9) and then tighten the screws (Fig.10).

WARNING:
not to damage the motor of the lower drive unit.

ATTENTION:
Make sure at the end of these operations that the machine is placed at level in both directions lengthwise and crosswise (Fig.11).

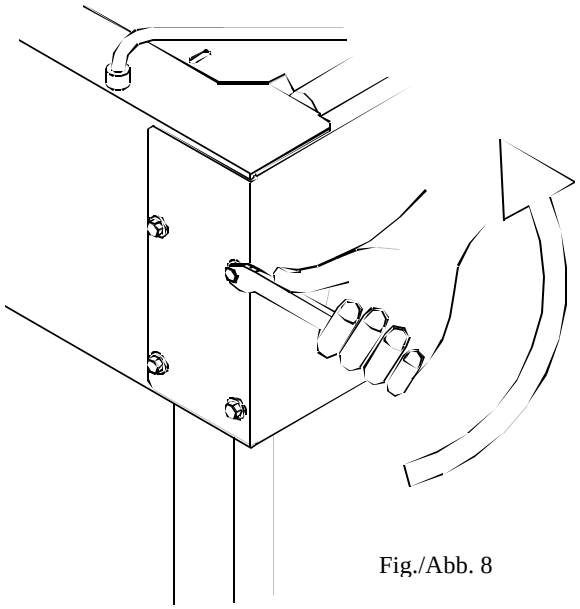


Fig./Abb. 8

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

F

6 - Hauteur de travail

La machine est prévue pour que le plan du transporteur à rouleaux soit à 650mm du sol. (Fig.7)
Cette cote peut être accrue jusqu'a 750mm.
Pour effectuer cette opération introduire les fourches sous la structure de la machine (Fig.3),soulever la machine et agir sur les deux pieds de chaque extrémité, comme suit:
- dévisser les 4 vis à tête hexagonale de chaque pied (Fig.8);
- dégager les pieds dans la mesure désirée (max.100mm) (Fig.9) et serrer les vis (Fig.10).

ATTENTION:
veiller à ne pas endommager le groupe d'entraînement inférieur.

ATTENTION:
S'assurer qu'à la fin des opérations ci-dessus la machine soit bien de niveau dans le deux sens, aussi bien longitudinal que trasversal (Fig.11).

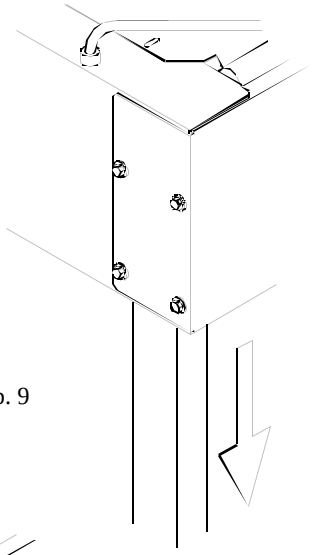


Fig./Abb. 9

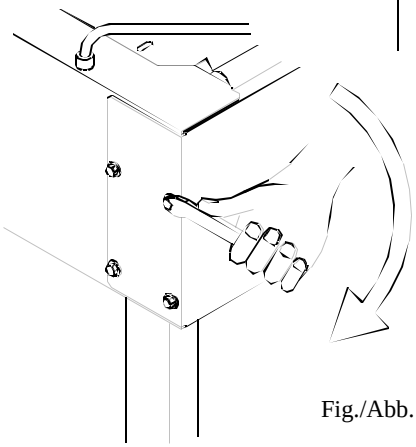


Fig./Abb. 10

D

6 - Arbeitshöhe

Die Maschine ist für eine Höhe der Rollenebene von 650mm vom Boden vorgesehen (Abb.7).
Diese Höhe kann bis auf 750 mm gebracht werden.
Für diesen Vorgang führen sie die Gabeln unter die Maschinenstruktur (Abb.3), heben die Maschine und gehen an den zwei Beinen von jedem Ende wie folgt vor:
- an jedem Bein die 4 Sechskantschrauben lockern (Abb.8);
- die Beine bis zur gewünschten Höhe herausziehen (max.100mm) (Abb.9) und die Schrauben festziehen (Abb.10).

ACHTUNG:
nicht den Motor der unteren Bewegungsgruppe beschädigen.

ACHTUNG:
Vergewissern Sie sich, daß die Maschine nach diesen Arbeiten sowohl in Längs als auch in Querrichtung völlig eben steht (Abb.11)

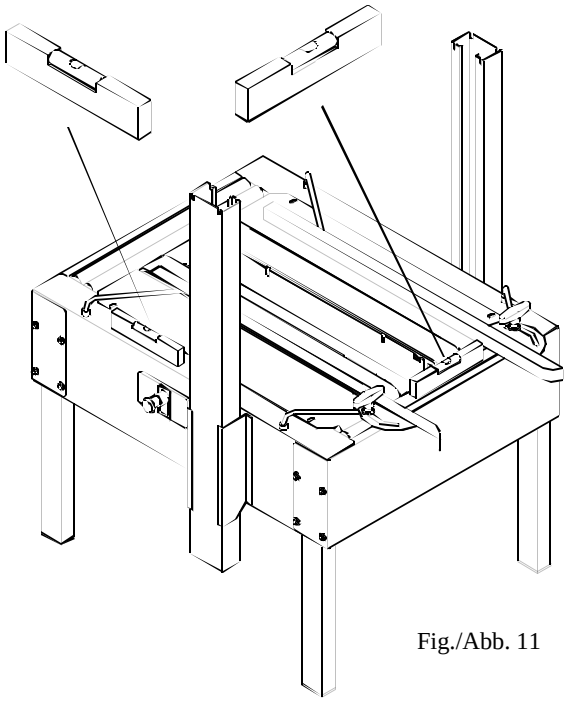


Fig./Abb. 11

I

7 – Ampliamento altezza massima scatole

L'altezza massima può essere incrementata di 50 mm. spostando le colonne verso l'alto, agendo sulle viti (Fig.12 pos.1) ed i fori predisposti sulle colonne (Fig.12 pos.2); in questo modo l'altezza minima della scatola da nastrare aumenta del rispettivo spostamento effettuato.

ATTENZIONE:

È opportuno che questa operazione venga eseguita da personale specializzato addetto alla manutenzione meccanica.

E

7 – Increasing the maximum box heigth

The maximum height can be increased by 50 mm. by moving the columns upwards by means of the screws (Fig.12 pos.1) and the holes on the columns (Fig.12 pos.2); in this way the minimum box height is increased by the distance of the movement made.

ATTENTION:

This operation should be performed by specialized mechanical maintenance technicians.

F

7 – Augmentation de la hauteur maximale des boîtes

La hauteur maximum peut être augmentée de 50 mm. en déplacant les colonnes vers le haut, ce que l'on fera en intervenant sur les vis (Fig.12 pos.1) et les orifices aménagés sur les colonnes (Fig.12 pos.2). De cette maniére, la hauter minimum de la boîte à enrubanner augmente en fonction du déplacement effectué.

ATTENTION:

Il convient que cette opération soit effectuée par un personnel spécialisé affecté à l'entretien mécanique.

D

7 – Vergrößerung der maximalen Kartonhöle

Die maximale Höhe kann um 50 mm. erhöht werden, indem die Säulen mittels der Schrauben (Abb.12 pos.1) und der Öffnungen (Abb.12 pos.2) nach oben verschoben werden; auf diese Weise vergrößert sich die minimale Höhe des zu verklebenden Kartons um die entsprechende durchgeführte Verschiebung.

ACHTUNG:

Diese einstellung sollte von spezialisiertem wartungspersonal vorgenommen werden.

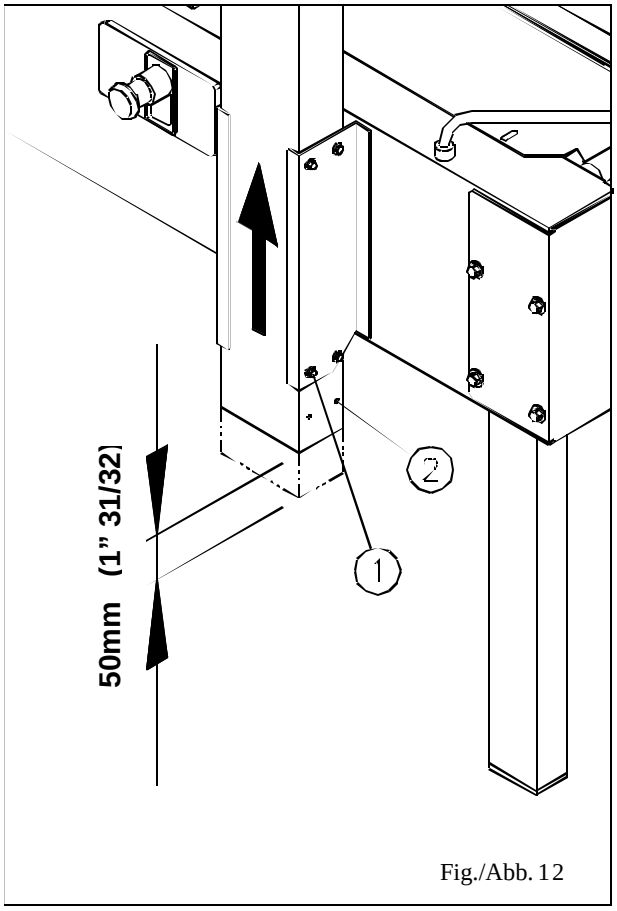


Fig./Abb. 12

I

8 - Montaggio delle prolunghe colonne

Montare le viti a testa bombata con quadro sottotesta all'interno delle prolunghe colonne (Fig.13), infilare le relative rondelle e quindi avvitare il dado a mano il minimo indispensabile al fine di evitarne lo sfilamento.
Posizionare le prolunghe nelle apposite sedi delle colonne e bloccare a fondo i dadi (Fig.14).

ATTENZIONE:

Verificare il perfetto scorrimento del carrello durante il suo movimento nella massima escursione.

E

8 – Fitting the colomm extensions

Mount the convex head screw with the square button head screw inside the columns extensions (Fig. 13), insert the relevant washers and then screw the nut by hand to the minimum extent required to avoid its withdrawal. Position the extensions in the appropriate seats of the columns and lock the nuts tightly (Fig.14).

ATTENTION:

Check to ensure that the carriage slides smoothly along its entire stroke.

F

8 - Montage des rallonges de colonnes

Monter les vis à tête bombée et à dessous de tête carré à l'intérieur des extensions des colonnes (Fig. 13).
Glisser leurs rondelles et, à la main, visser l'écrou le plus légèrement possible, uniquement pour éviter qu'il ne s'échappe.
Placer les extensions dans les sièges des colonnes et bloquer les écrous à fond (Fig. 14).

ATTENTION:

Vérifier que le glissement du chariot soit parfait lors du mouvement de son excursion maximale.

D

8 - Montage der Säulenverlängerungen

Die Schrauben mit gewölbtem Kopf und viereckigem Unterteil innerhalb der Ständerverlängerungen (Abb.13) einsetzen, die dazugehörigen Unterleg-scheiben auflegen und dann die Mutter manuell nur so weit anziehen, wie es notwendig ist, damit sie nicht mehr abfallen kann.
Die Verlängerungsteile korrekt in den Ständern einlegen und die Muttern fest anziehen (Abb.14).

ACHTUNG:

Überprüfen Sie, daß der Wagen während seiner maximalen Ausschlagbewegung perfekt gleitet.

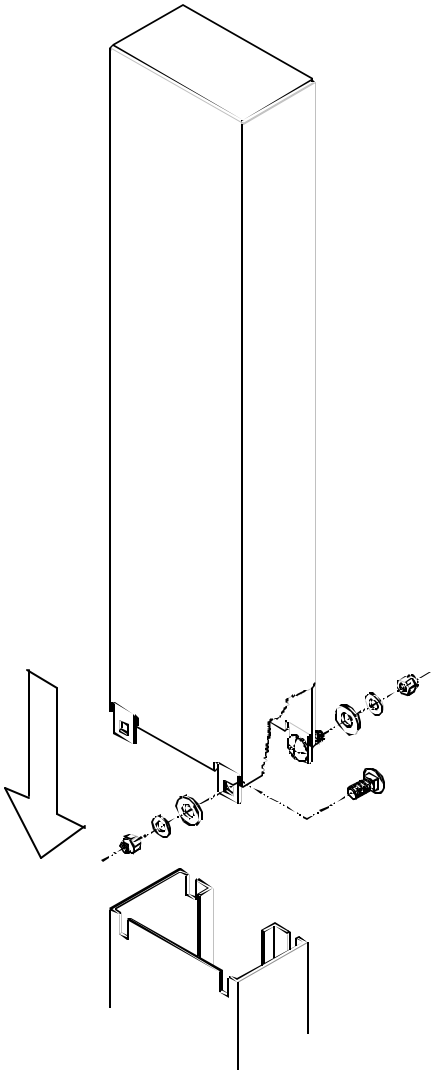


Fig./Abb. 13

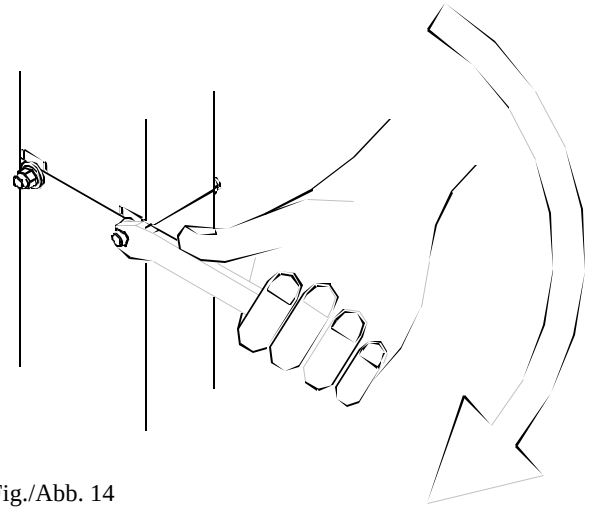


Fig./Abb. 14

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

9 – Modifica alloggiamenti teste per nastratura scatole aventi larghezza inferiore a 165 mm. (min.140).
Al fine di ottenere la nastratura di scatole con larghezza inferiore a 165 mm. operare come segue:
- interrompere l'alimentazione elettrica staccando la spina dalla rete.

Alloggiamento superiore:
- rimuovere le protezioni delle cinghie superiori (Fig.15 pos.1) agendo sulle apposite viti (Fig.15 pos.2);

E

9 - Change to the heads housings for taping boxes with width less than 165 m (min. 140).
In order to tape boxes with width less than 165 mm, proceed as follows:
- switch off the electric power supply by detaching the plug from the mains.

Upper housing:
- remove the guards of the upper belts (Fig.15 pos.1) by means of the appropriate screws (Fig.15 pos 2);

F

9 – Modification des logements des têtes pour le rubanage de boîtes présentant une largeur de moins de 165 mm (min. 140).
Afin d'exécuter le rubanage de boîtes présentant une largeur de moins de 165 mm, suivre la démarche indiquée ci-dessous:
- Couper l'alimentation électrique en débranchant la fiche.

Logement supérieur:
Ôter les protecteurs des courroies supérieures (Fig.15 pos.1) en agissant sur les vis prévues à cet effet (Fig.15 pos.2);

D

9 - Änderung der Klebekopfstellung beim Verkleben von Kartons mit einer geringeren Breite als 165 mm (min.140).
Für das Verkleben von Kartons mit einer Breite von weniger als 165 mm wie folgt vorgehen:
- Stromzufuhr durch das Abziehen des Hauptsteckers unterbrechen.

Sitz oben:
- Schutzvorrichtungen der oberen Bänder mit Hilfe der dafür vorgesehenen Schrauben (Abb.15 Pos.2) abnehmen (Abb.15 Pos.1);

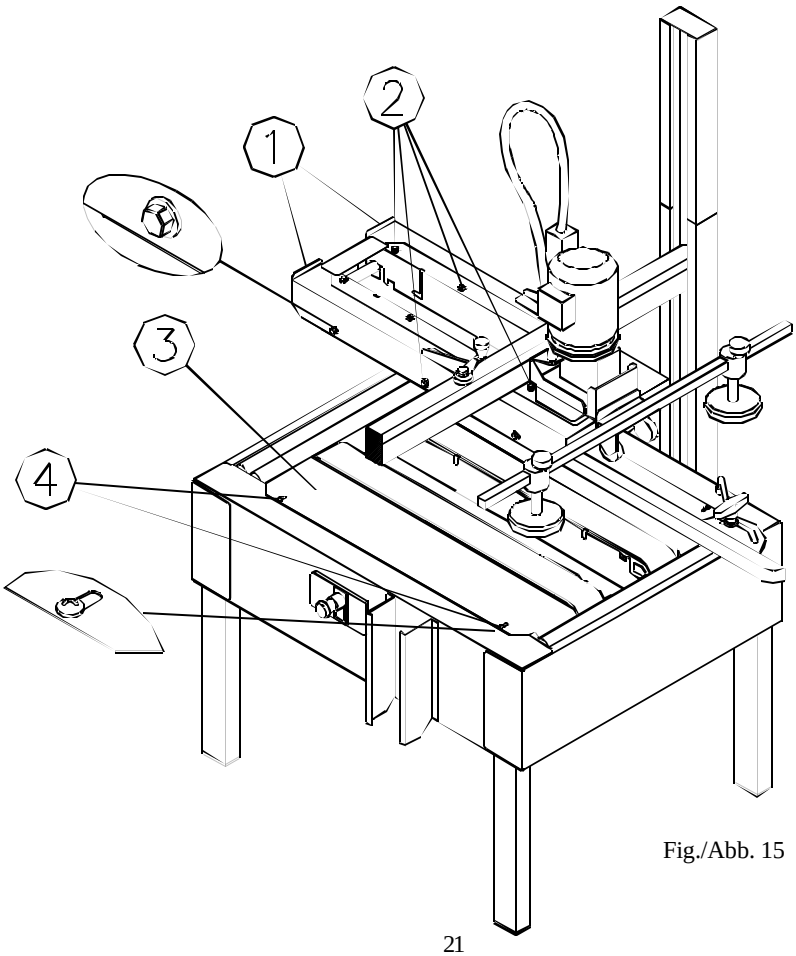


Fig./Abb. 15

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

- allentare le viti poste in testa e nella parte superiore del gruppo motorizzato (Fig.16 pos.1) avendo l'accortezza di non sfilarle;
- agire con due chiavi contrapposte al fine di allentare i dadi (Fig.16 pos.2) posti all'interno delle pulegge folli (Fig.16 pos.3);
- allentare la vite tendicinghia (Fig.16 pos.4) fino a rendere possibile la rimozione delle cinghie (Fig.16 pos.5).
- rimuovere le viti T.C.E.I. (Fig.16 pos.6) poste all'interno del supporto motoriduttore (Fig.16 pos.7), avendo l'accortezza di evitare la caduta del distanziale (Fig.16 pos.8) posto nell'intercapedine tra il supporto motoriduttore stesso e le fiancate motorizzazione (Fig.16 pos.9);

E

- loosen the screws at the head and in the upper part of the motor drive unit (Fig.16 pos.1), making sure that they are not withdrawn;
- use two opposite wrenches in order to loosen the nuts (Fig.16 pos.2) inside the idle pulleys (Fig.16 pos.3);
- loosen the belt tightening screw (Fig.16 pos.4) until the belts can be removed (Fig.16 pos.5);
- remove the Allen screws (Fig.16 pos.6) inside the ratiomotor support (Fig.16 pos.7), taking care so that the spacer does not fall (Fig.16 pos.8) in the gap between the ratiomotor support and the motor drive side panels (Fig.16 pos.9);

F

- desserrer les vis situées en haut et dans la partie supérieure du groupe motorisé (Fig.16 pos.1) en veillant à ne pas les retirer;
- à l'aide de deux clés opposées, desserrer les écrous (Fig.16 pos.2) situées à l'intérieur des poulies folles (Fig.16 pos.3);
- desserrer la vis de tensionnement de courroie (Fig.16 pos.4) de façon à ce qu'il soit possible de retirer les courroies (Fig. 16 pos. 5).
- ôter les vis T.C.E.I. (Fig.16 pos.6) situées à l'intérieur du support du motoréducteur (Fig.16 pos.7), en veillant à empêcher la chute de l'entretoise (Fig.16 pos.8) située dans l'espace vide compris entre le support du motoréducteur et les flancs du dispositif de motorisation (Fig.16 pos.9);

D

- die am Kopf und im oberen Teil der Motorgruppe befindlichen Schrauben (Abb.16 Pos.1) lockern, dabei aufpassen, dass sie nicht herausfallen;
- die im Inneren der Losscheiben liegenden Muttern (Abb.16 Pos.2) mit Hilfe von zwei gegeneinanderliegenden Schlüsseln lösen (Abb.16 Pos.3);
- die Bandspannschraube lockern (Abb.16 Pos.4), bis das Abnehmen der Bänder möglich ist (Abb.16 Pos.5);
- die im Inneren der Untersetzerhalterung (Abb.16 Pos.7) liegenden T.C.E.I. Schrauben (Abb.16 Pos.6) lösen, dabei aufpassen, dass der Abstandhalter (Abb.16 Pos.8) im Zwischenraum zwischen der Untersetzerhalterung und den Seitenteilen der Motorgruppe nicht herunterfällt (Abb.16 Pos.9);

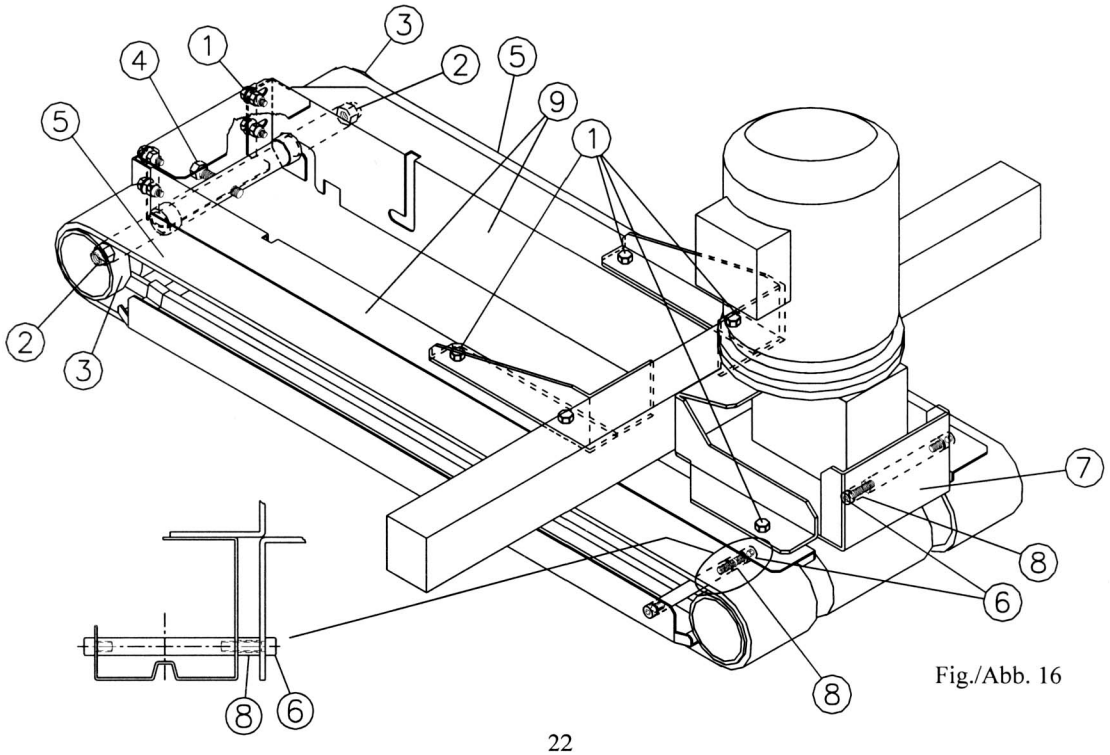


Fig./Abb. 16

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

- rimuovere i dadi (Fig.17 pos.1) precedentemente allentati posti all'interno delle pulegge folli (Fig.17 pos.2);
- sfilare le rondelle (Fig.17 pos.3), le pulegge ed i distanziali (Fig.17 pos.4) dall'albero tenditore (Fig.17 pos.5);
- rimuovere la vite tendicinghia (Fig.18 pos.1) e sfilare l'albero tenditore (Fig.18 pos.2) avendo l'accortezza di evitarne la caduta;
- sfilare i distanziali (Fig.18 pos.3) e provvedere a rimontare l'albero tenditore, privo di distanziali, riponendolo in sede e trattenendolo rimontando la vite tendicinghia.

E

- remove the previously loosened nuts (Fig.17 pos.1) inside the idle pulleys (Fig.17 pos.2);
- remove the washers (Fig.17 pos.3), the pulleys and the spacers (Fig.17 pos.4) from the tightener shaft (Fig.17 pos.5);
- remove the belt tightener screw (Fig.18 pos.1) and withdraw the tightener shaft (Fig.18 pos.2), taking care so that it does not fall;
- remove the spacers (Fig.18 pos 3) and reassemble the tightener shaft, without the spacers, placing it in the housing and restraining it by reassembling the belt tightener screw.

F

- ôter les écrous (Fig.17 pos.1) précédemment desserrés et situés à l'intérieur des poulies folles (Fig.17 pos.2);
- enlever les rondelles (Fig.17 pos.3), les poulies et les entretoises (Fig.17 pos.4) de l'arbre tendeur (Fig.17 pos.5);
- ôter la vis de tensionnement de courroie (Fig.18 pos.1) et retirer l'arbre tendeur (Fig.18 pos.2) en veillant à empêcher qu'il ne tombe;
- retirer les entretoises (Fig.18 pos.3) et remonter l'arbre tendeur, sans entretoises, en le replaçant sans son siège et en remontant la vis de tensionnement de courroie.

D

- die im Inneren der Losscheiben (Abb.17 Pos.2) liegenden, bereits gelösten Muttern (Abb.17 Pos.1) abnehmen;
- die Unterlegscheiben (Abb.17 Pos.3), Scheiben und Abstandhalter (Abb.17 Pos.4) vom Baum der Spannvorrichtung abziehen;
- die Bandspann-Schraube (Abb.18 Pos.1) abnehmen und den Baum der Spannvorrichtung herausziehen (Abb.18 Pos.2), dabei aufpassen, dass er nicht herunterfällt;
- Abstandhalter (Abb.18 Pos.3) abnehmen und den Baum der Spannvor-richtung ohne Abstandhalter durch das Einsetzen der Bandspann-Schraube wieder an seinem Platz aufmontieren.

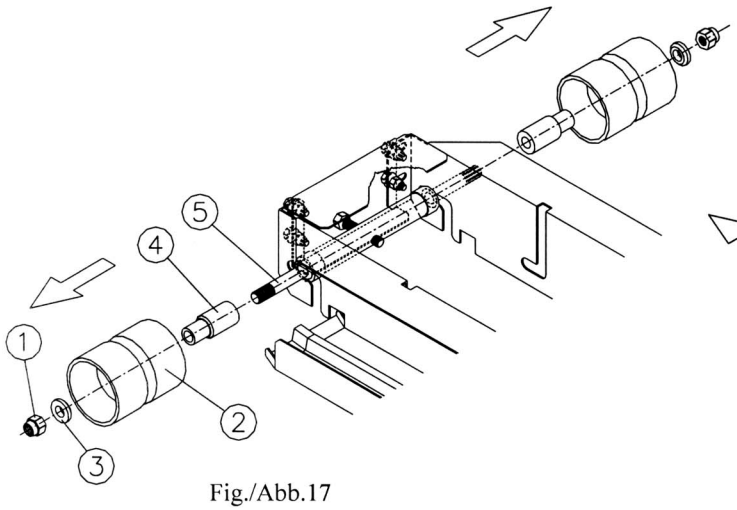


Fig./Abb.17

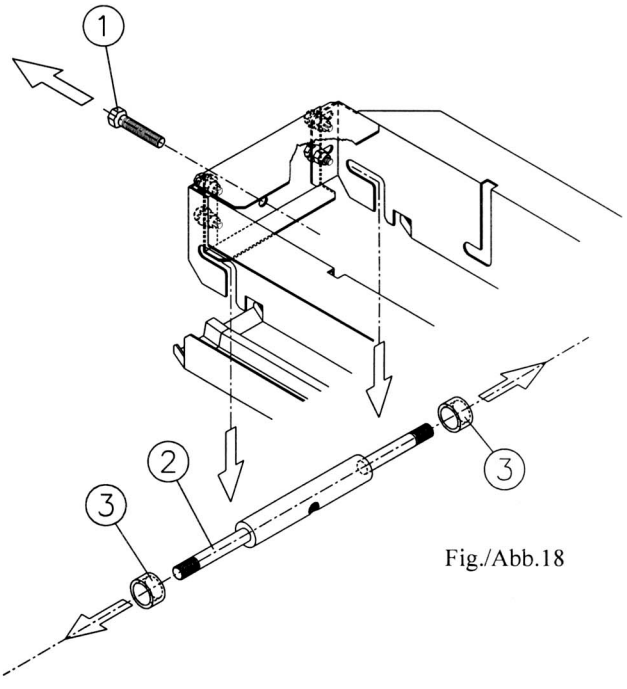


Fig./Abb.18

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

- avvicinare le fiancate (Fig.19 pos.1) fino a battuta dell'albero tenditore (Fig.19 pos.2) nella parte posteriore e del supporto riduttore (Fig.19 pos.3) nella parte anteriore;
- rimontare i distanziali (Fig.19 pos.4) con le rispettive viti (Fig.19 pos.5) all'interno del supporto riduttore;
- serrare le viti poste in testa e nella parte superiore del gruppo motorizzato (Fig.19 pos.6);
- infilare nell'ordine i distanziali (Fig.19 pos.7), le pulegge (Fig.19 pos.8), i distanziali (Fig.19 pos.9) e la rondella (Fig.19 pos.10) alle estremità dell'albero tenditore.
- avvitare i dadi (Fig.19 pos.11) senza serrarli.

E

- Place the side panels (Fig.19 pos.1) flush with the tightener shaft (Fig..19 pos.2) in the rear part and with the reduction unit support (Fig.19 pos.3) in the front part;
- reassemble the spacers (Fig.19 pos.4) with the respective screws (Fig.19 pos.5) inside the reduction unit support;
- tighten the screws placed at the head and in the upper part of the motor drive unit (Fig.19 pos.6);
- insert in the following order the spacers (Fig.19 pos.7), the pulleys (Fig.19 pos.8), spacers (Fig.19 pos.9) and the washer (Fig.19 pos.10) at the ends of the tightener shaft;
- screw the nuts (Fig.19 pos.11) without tightening them.

F

- approcher les flancs (Fig.19 pos.1) jusqu'à ce qu'ils soient en contact avec l'arbre tendeur (Fig.19 pos.2), dans la partie arrière, et avec le support du réducteur (Fig.19 pos.3), dans la partie avant;
- remonter les entretoises (Fig.19 pos.4) avec leurs vis (Fig. 9 pos.5) à l'intérieur du support du réducteur;
- serrer les vis situées en haut et dans la partie supérieure du groupe motorisé (Fig.19 pos.6);
- glisser dans l'ordre indiqué ci-après les entretoises (Fig.19 pos.7), les poulies (Fig.19 pos.8), les entretoises (Fig.19 pos.9) et la rondelle (Fig.19 pos.10) aux extrémités de l'arbre tendeur;
- visser les écrous (Fig.19 pos.11) sans les serrer.

D

- die Seitenteile (Abb.19 Pos.1) am Hinterteil bis zum Anschlag an den Baum der Spannvorrichtung (Abb.19 Pos.2) und am Vorderteil bis zur Untersetzer-halterung (Abb.19 Pos.3) annähern;
- Abstandhalter (Abb.19 Pos.4) mit dazugehörigen Schrauben (Abb.19 Pos.5) im Inneren der Untersetzerhalterung anbringen;
- die Schrauben am Kopf und im oberen Teil der Motorgruppe wieder anziehen (Abb.19 Pos.6);
- in dieser Reihenfolge wieder auf die Endteile des Baums der Spannvor-richtung setzen: Abstandhalter (Abb.19 Pos.7), Scheiben (Abb.19 Pos.8), Abstandhalter (Abb.19 Pos.9) und Unterlegscheibe (Abb.19 Pos.10);
- Muttern (Abb.19 Pos.11) aufsetzen, ohne sie anzuziehen.

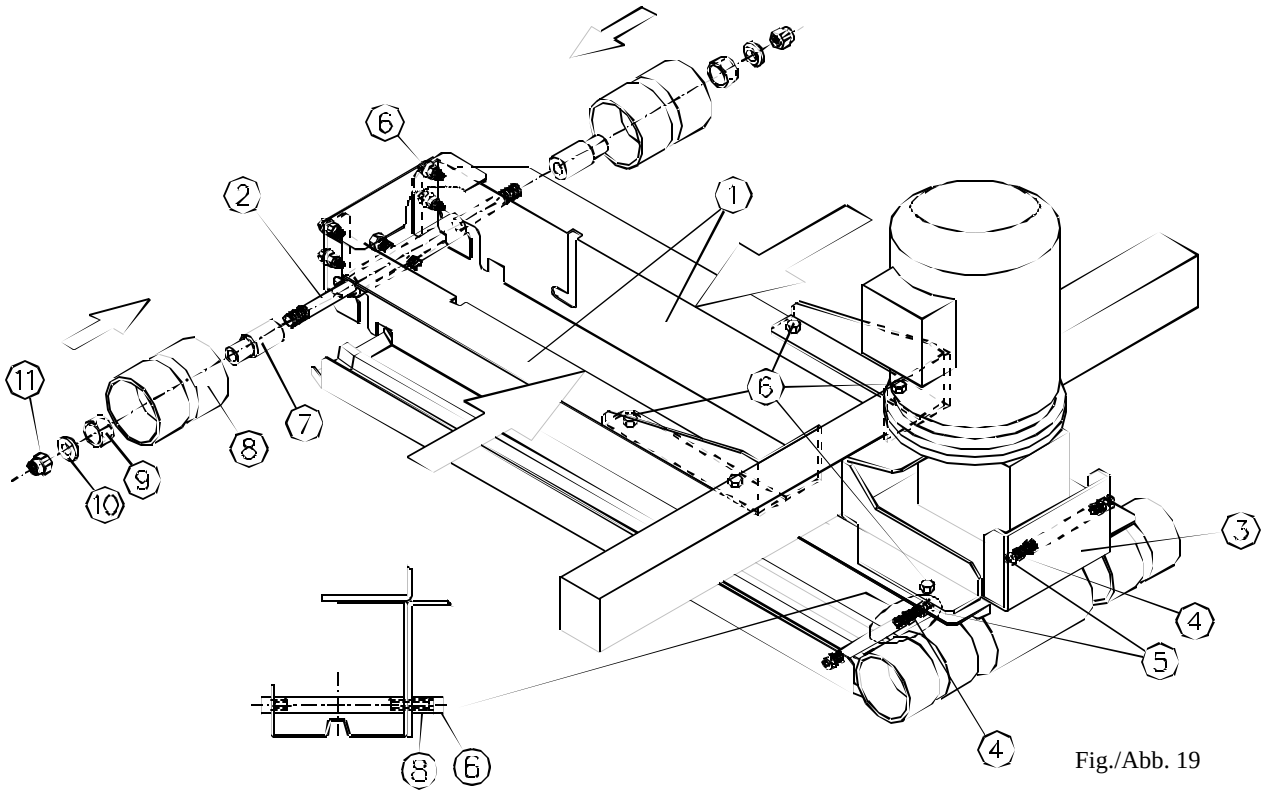


Fig./Abb. 19

I

III - agire con due chiavi contrapposte al fine di allentare e rimuovere le viti (Fig.20 pos.1) complete di rondella elastica (Fig.20 pos.2) e rondella speciale (Fig.20 pos.3) poste all'interno delle pulegge motrici (Fig.20 pos.4);
- sfilare le pulegge, rimuovere le linguette (Fig.21 pos.1) dall'albero motorizzazione (Fig.21 pos.2) e quindi sfilare i distanziali (Fig.21 pos.3);
- rimontare nell'ordine le linguette (Fig.22 pos.1) sull'albero motorizzazione (Fig.22 pos.2), infilare le pulegge (Fig.22 pos.3), infilare i distanziali (Fig.22 pos.4) e quindi rimontare le viti (Fig.22 pos.5) complete di rondella elastica (Fig.22 pos.6) e rondella speciale (Fig.22 pos.7);
- serrare a fondo.

E

- Use two opposite wrenches in order to loosen and remove the screws (Fig. 20 pos. 1) with the graver washer (Fig. 20 pos. 2) and the special washer (Fig. 20 pos. 3) inside the motor drive pulleys (Fig. 20 pos. 4);
- withdraw the pulleys, remove the tabs (Fig. 21 pos. 1) from the motor drive shaft (Fig. 21 pos. 2) and then withdraw the spacers (Fig. 21 pos. 3);
- reassemble in the following order the tabs (Fig. 22 pos. 1) on the motor drive shaft (Fig. 22 pos. 2), insert the pulleys (Fig. 22 pos. 3), insert the spacers (Fig. 22 pos. 4) and then reassemble the screws (Fig. 22 pos. 5) with the graver washer (Fig. 22 pos. 6) and the special washer (Fig. 22 pos. 7);
- tighten completely.

III

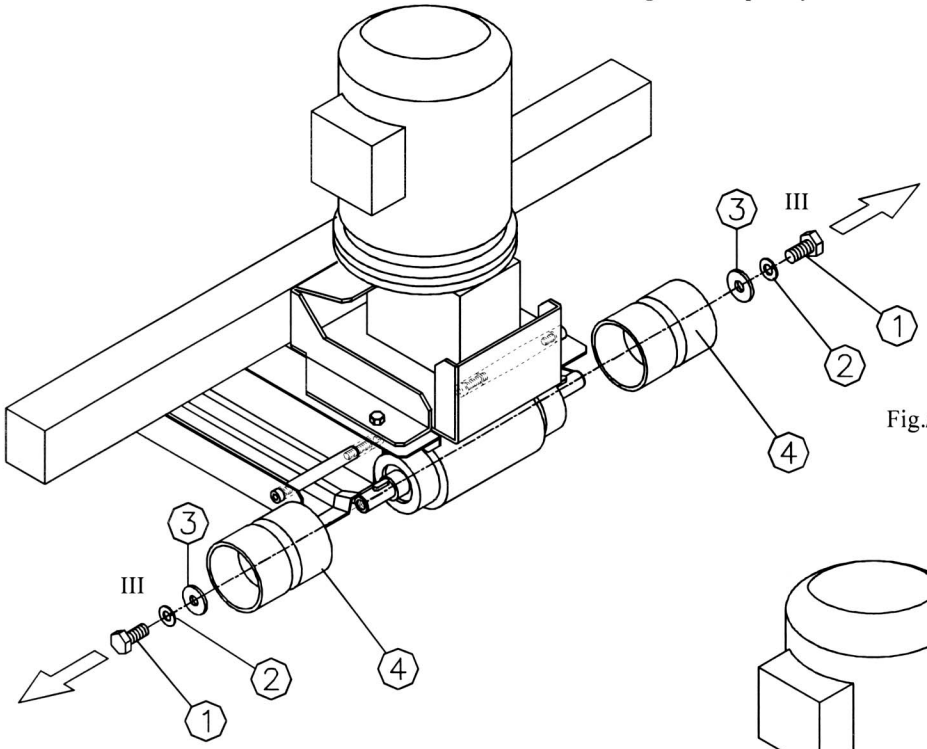


Fig./Abb. 22

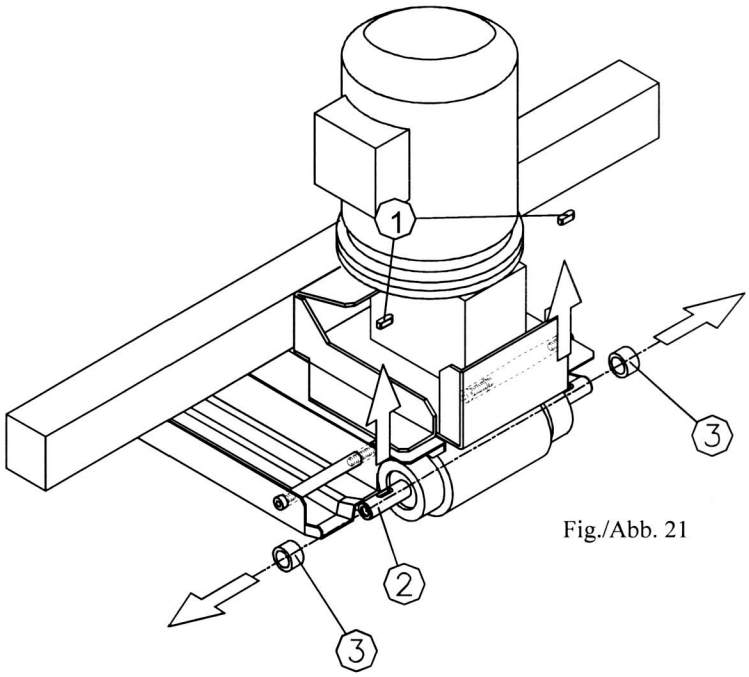


Fig./Abb. 21

F

III - à l'aide de deux clés opposées, desserrer et ôter les vis (Fig. 20 rep. 1) ainsi que leur rondelle élastique (Fig. 20 rep. 2) et la rondelle spéciale (Fig. 20 rep. 3) qui se trouvent à l'intérieur des poulies motrices (Fig. 20 rep. 4);
- retirer les poulies, ôter les languettes (Fig. 21 rep. 1) de l'arbre moteur (Fig. 21 rep. 2) et retirer les entretoises (Fig. 21 rep. 3);
- remonter dans l'ordre indiqué ci-après les languettes (Fig. 22 rep. 1) sur l'arbre moteur (Fig. 22 rep. 2), glisser les poulies (Fig. 22 rep. 3) et les entretoises (Fig. 22 rep. 4), puis remonter les vis (Fig. 22 rep. 5) leur rondelle élastique (Fig. 22 rep. 6) et la rondelle spéciale (Fig. 22 rep. 7);
- serrer à fond.

D

III *- mit Hilfe von zwei entgegengesetzten Schlüsseln die Schrauben (Abb.20 Pos.1) mitsamt des Federrings (Abb.20 Pos.2) und der Spezialscheibe (Abb.20 Pos.3) im Inneren der Antriebs-scheibe (Abb.20 Pos.4) lösen und abnehmen;*
- die Bandscheiben herausziehen, die Federn (Abb.21 Pos.1) vom Motorbaum (Abb.21 Pos.2) und dann die Abstandhalter abnehmen (Abb.21 Pos.3);
- in der richtigen Reihenfolge die Federn (Abb.22 Pos.1) wieder auf den Motorbaum montieren (Abb.22 Pos.2), die Bandscheiben (Abb.22 Pos.3) und Abstandhalter (Abb.22 Pos.4) aufsetzen, dann die Schrauben (Abb.22 Pos.5) samt des Federrings (Abb.22 Pos.6) und der Spezialscheibe (Abb.22 Pos.7) wieder einsetzen;
- fest anziehen.

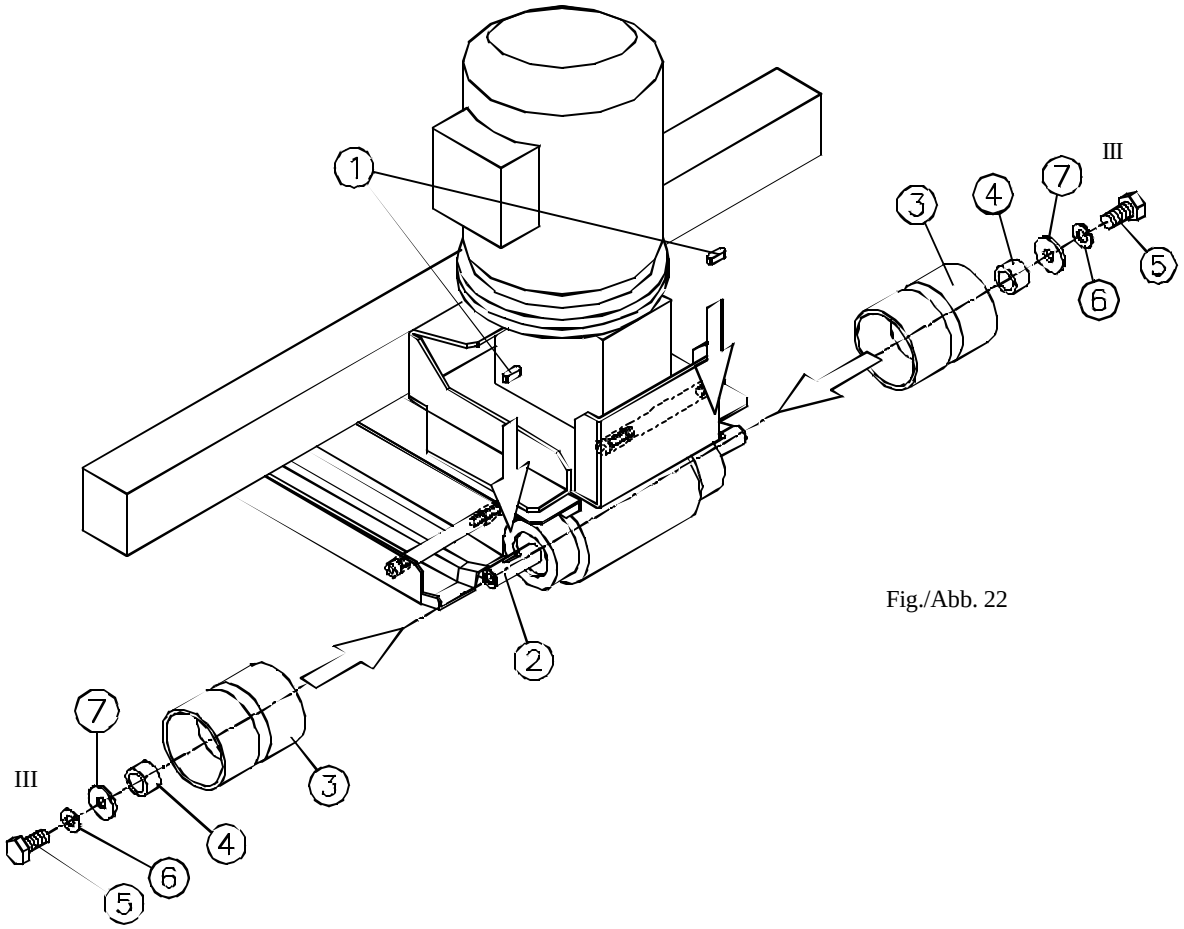


Fig./Abb. 22

I

- rimontare le cinghie di trascinamento (Fig.16 pos.5) ed agire sulla vite tendicinghia (Fig.16 pos.4) fino ad ottenere la giusta tensione (vedi Parte 4 Paragrafo 2);
- serrare a fondo i dadi (Fig.16 pos.2);
- rimontare le protezioni delle cinghie (Fig.15 pos.1) agendo sulle apposite viti (Fig.15 pos.2);

Alloggiamento inferiore:
- Rimuovere i carter inferiori (Fig.15 pos.3) agendo sulle apposite viti (Fig.15 pos.4).
- allentare le viti (Fig.23 pos.1) poste in testa e sulle traverse del bancale nella parte inferiore del gruppo motorizzato avendo l'accortezza di non sfilarle.
- agire con due chiavi contrapposte al fine di allentare i dadi (Fig.23 pos.2) posti all'interno delle pulegge folli (Fig.23 pos.3);
allentare la vite tendicinghia (Fig.23 pos.4) fino a rendere possibile la rimozione delle cinghie (Fig.23 pos.5).
- rimuovere le viti T.C.E.I. (Fig.23 pos.6) poste all'interno del supporto motoriduttore (Fig.23 pos.7), avendo l'accortezza di evitare la caduta del distanziale (Fig.23 pos.8) posto nell'intercapedine tra il supporto motoriduttore stesso e le fiancate motorizzazione (Fig.23 pos.9);

E

- Reassemble the drive belts (Fig.16 pos.5) and adjust the belt tightener screw (Fig.16 pos.4) until the correct tightness is obtained (see part 4, paragraph 2);
- tighten the nuts completely (Fig.16 pos.2);
- reassemble the guards of the belts (Fig.15 pos.1), adjusting the appropriate screws (Fig.15 pos.2);

Lower housing:
- remove the lower casings (Fig.15 pos.3), adjusting the appropriate screws (Fig.15 pos.4);
- loosen the screws (Fig.23 pos.1) at the head and on the crosspieces of the bed in the lower part of the motor drive unit, taking care so that they are not withdrawn.
- use two opposite wrenches in order to loosen the nuts (Fig.23 pos.2) inside the idle pulleys (Fig.23 pos.3);
- loosen the belt tightening screw (Fig.23 pos.4) until the belts can be removed (Fig.23 pos.5);
- remove the Allen screws (Fig.23 pos.6) inside the ratiomotor support (Fig.23 pos.7), taking care so that the spacer does not fall (Fig.23 pos.8) in the gap between the ratiomotor support and the motor drive side panels (Fig.23 pos.9);

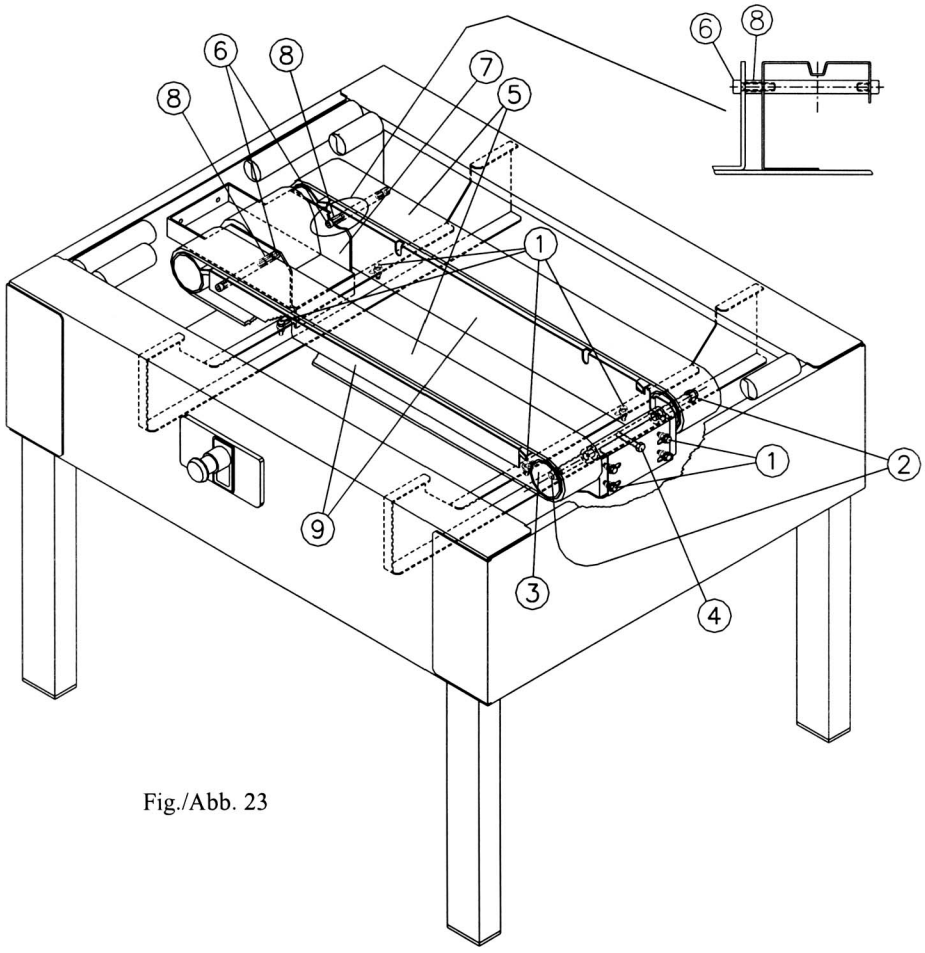


Fig./Abb. 23

F

- remonter les courroies d'entraînement (Fig.16 pos.5) et agir sur la vis de tensionnement de courroie (Fig.16 pos.4) jusqu'à ce que l'on obtienne la bonne tension (voir Partie 4 Paragraphe 2);
- serrer les écrous à fond (Fig.16 pos.2);

remonter les protecteurs des courroies (Fig.15 pos.1) en agissant sur les vis prévues à cet effet (Fig.15 pos.2);

Logement inférieur:

- ôter les carters inférieurs (Fig.15 pos.3) en agissant sur les vis prévues à cet effet (Fig.15 pos.4);
- desserrer les vis (Fig.23 pos.1) situées en haut et sur les barres de la table, dans la partie inférieure du groupe motorisé, en veillant à ce qu'elles ne tombent pas.
- à l'aide de deux clés opposées, desserrer les écrous (Fig.23 pos.2) situées à l'intérieur des poulies folles (Fig.23 pos.3);
- desserrer la vis de tensionnement de courroie (Fig.23 pos.4) de façon à ce qu'il soit possible de retirer les courroies (Fig.23 pos.5).
- ôter les vis T.C.E.I. (Fig.23 pos.6) situées à l'intérieur du support du motoréducteur (Fig.23 pos.7), en veillant à empêcher la chute de l'entretoise (Fig.23 pos.8) située dans l'espace vide compris entre le support du motoréducteur et les flancs du dispositif de motorisation (Fig.23 pos.9);

D

- Transportbänder abmontieren (Abb.16 Pos.5) und die Bandspann-Schraube drehen (Abb.16 Pos.4), bis die richtige Spannung eingestellt ist (s. Teil 4 Paragraph 2);
- Muttern fest anziehen(Abb.16 Pos.2);
- die Bandschutzvorrichtungen mit Hilfe der dafür vorgesehenen Schrauben (Abb.15 Pos.2);wieder anmontieren (Abb.15 Pos.1).

Sitz unten:

- Die unteren Gehäuseteile (Abb.15 Pos.3) mit Hilfe der dafür vorgesehenen Schrauben (Abb.15 Pos.4) abnehmen.
- die am Oberteil und auf den Querstreben des Untergestells befindlichen Schrauben (Abb.23 Pos.1) im unteren Teil der Motorgruppe lockern, dabei darauf achten, dass sie nicht herausfallen.
- die im Inneren der Losscheiben liegenden Muttern (Abb.23 Pos.2) mit Hilfe von zwei gegeneinanderliegenden Schlüsseln lösen (Abb.23 Pos.3);
- die Bandspannschraube lockern (Abb.23 Pos.4), bis das Abnehmen der Bänder möglich ist (Abb.23 Pos.5);
- die im Inneren der Untersetzerhalterung (Abb.23 Pos.7) liegenden T.C.E.I. Schrauben (Abb.23 Pos.6) lösen, dabei aufpassen, dass der Abstandhalter (Abb.23 Pos.8) im Zwischenraum zwischen der Untersetzerhalterung und den Seitenteilen der Motorgruppe nicht herunterfällt (Abb.23 Pos.9);

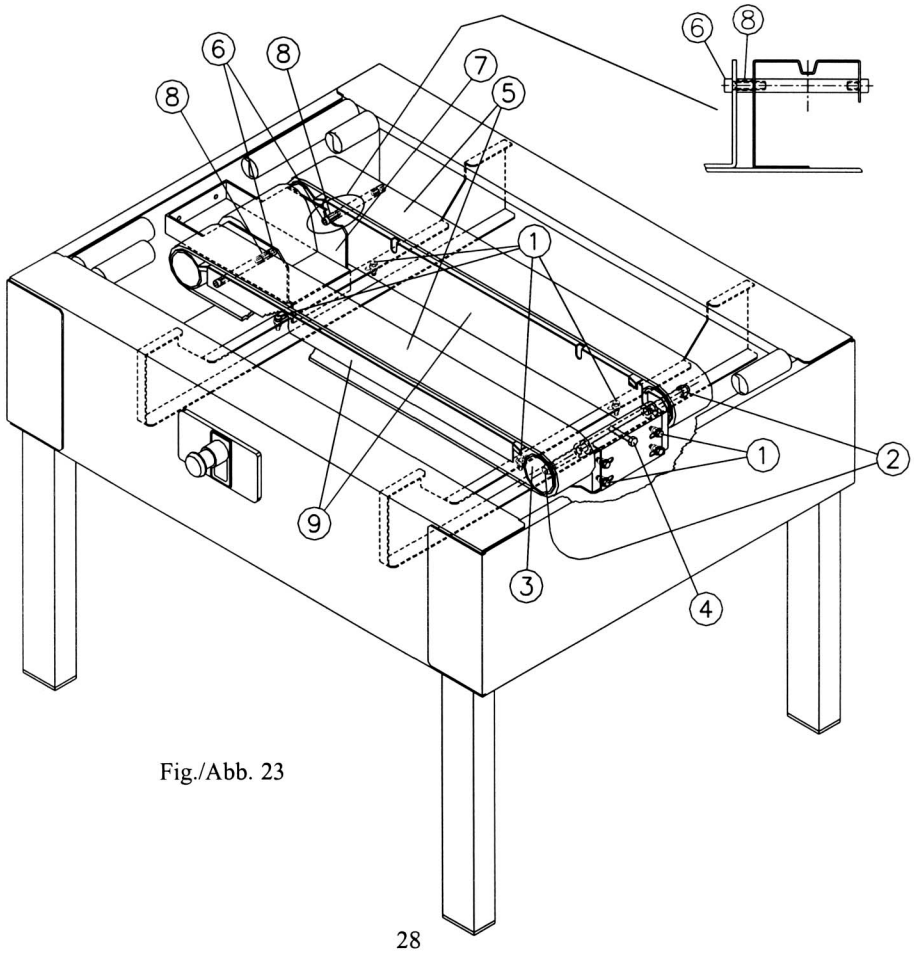


Fig./Abb. 23

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

- rimuovere i dadi (Fig.24 pos.1) precedentemente allentati posti all'interno delle pulegge folli (Fig.24 pos.2);
- sfilare le rondelle (Fig.24 pos.3), le pulegge ed i distanziali (Fig.24 pos.4) dall'albero tenditore (Fig.24 pos.5);
- rimuovere la vite tendicinghia (Fig.25 pos.1) e sfilare l'albero tenditore (Fig.25 pos.2);
- sfilare i distanziali (Fig.25 pos.3) e provvedere a rimontare l'albero tenditore, privo di distanziali, riponendolo in sede e trattenendolo rimontando la vite tendicinghia.

E

- remove the previously loosened nuts (Fig.24 pos.1) inside the idle pulleys (Fig.24 pos.2);
- remove the washers (Fig.24 pos.3), the pulleys and the spacers (Fig.24 pos.4) from the tightener shaft (Fig.24 pos.5);
- remove the belt tightener screw (Fig.25 pos.1) and withdraw the tightener shaft (Fig.25 pos.2), taking care so that it does not fall;
- remove the spacers (Fig.25 pos.3) and reassemble the tightener shaft, without the spacers, placing it in the housing and restraining it by reassembling the belt tightener screw.

F

- ôter les écrous (Fig.24 pos.1) précédemment desserrés et situés à l'intérieur des poulies folles (Fig.24 pos.2);
- enlever les rondelles (Fig.24 pos.3), les poulies et les entretoises (Fig.24 pos.4) de l'arbre tendeur (Fig.24 pos.5);
- ôter la vis de tensionnement de courroie (Fig.25 pos.1) et retirer l'arbre tendeur (Fig.25 pos.2) en veillant à empêcher qu'il ne tombe;
- retirer les entretoises (Fig.25 pos.3) et remonter l'arbre tendeur, sans entretoises, en le replaçant sans son siège et en remontant la vis de tensionnement de courroie.

D

- die im Inneren der Losscheiben (Abb.24 Pos.2) liegenden, bereits gelösten Muttern (Abb.24 Pos.1) abnehmen;
- die Unterlegscheiben (Abb.24 Pos.3), Scheiben und Abstandhalter (Abb.24 Pos.4) vom Baum der Spannvorrichtung abziehen;
- die Bandspann-Schraube (Abb.25 Pos.1) abnehmen und den Baum der Spannvorrichtung herausziehen (Abb.25 Pos.2), dabei aufpassen, dass er nicht herunterfällt;
- Abstandhalter (Abb.25 Pos.3) abnehmen und den Baum der Spannvor-richtung ohne Abstandhalter durch das Einsetzen der Bandspann-Schraube wieder an seinem Platz aufmontieren.

Fig./Abb. 24

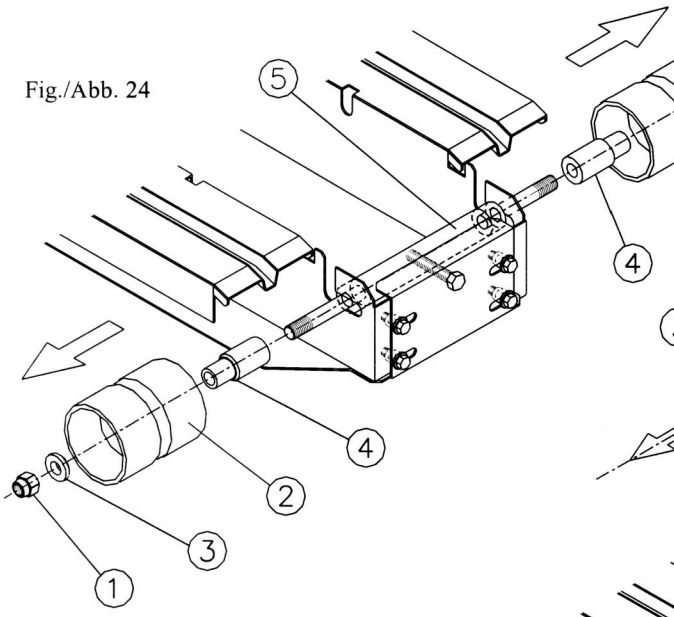
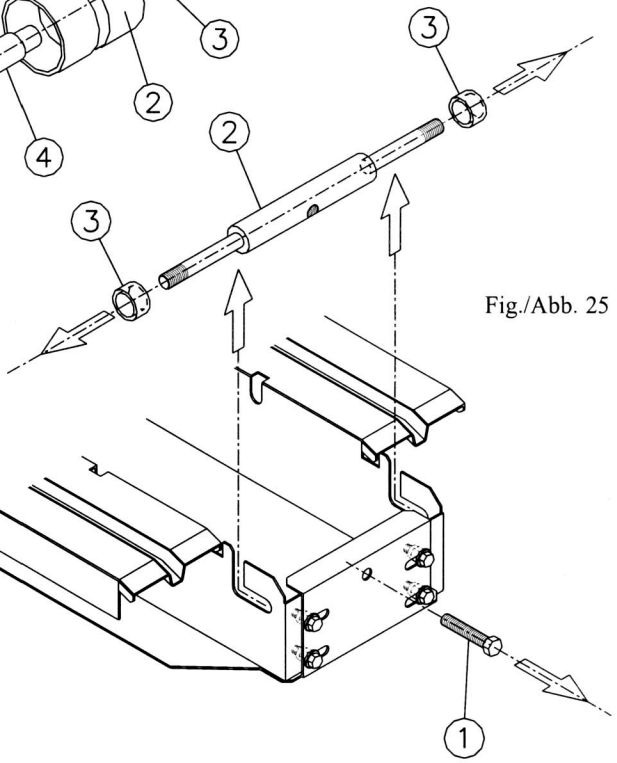


Fig./Abb. 25



2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

- avvicinare le fiancate (Fig.26 pos.1) fino a battuta dell'albero tenditore (Fig.26 pos.2) nella parte anteriore e del supporto riduttore (Fig.26 pos.3) nella parte posteriore;
- rimontare i distanziali (Fig.26 pos.4) con le rispettive viti (Fig.26 pos.5) all'interno del supporto riduttore;
- serrare le viti (Fig.26 pos.6) poste in testa e sulle traverse del bancale nella parte inferiore del gruppo motorizzato;
- infilare nell'ordine i distanziali (Fig.26 pos.7), le pulegge (Fig.26 pos.8), i distanziali (Fig.26 pos.9) e la rondella (Fig.26 pos.10) alle estremità dell'albero tenditore.
- avvitare i dadi (Fig.26 pos.11) senza serrarli.

E

- Place the side panels (Fig.26 pos.1) flush with the tightener shaft (Fig.26 pos.2) in the rear part and with the reduction unit support (Fig.26 pos.3) in the front part;
- reassemble the spacers (Fig.26 pos.4) with the respective screws (Fig.26 pos.5) inside the reduction unit support;
- tighten the screws placed at the head and in the upper part of the motor drive unit (Fig.26 pos.6);
- insert in the following order the spacers (Fig.26 pos.7), the pulleys (Fig.26 pos.8), spacers (Fig.26 pos.9) and the washer (Fig.26 pos.10) at the ends of the tightener shaft;
- screw the nuts (Fig.26 pos.11) without tightening them.

F

- approcher les flancs (Fig.26 pos.1) jusqu'à ce qu'ils soient en contact avec l'arbre tendeur (Fig.26 pos.2), dans la partie arrière, et avec le support du réducteur (Fig.26 pos.3), dans la partie avant;
- remonter les entretoises (Fig.26 pos.4) avec leurs vis (Fig.26 pos.5) à l'intérieur du support du réducteur;
- serrer les vis situées en haut et dans la partie supérieure du groupe motorisé (Fig.26 pos.6);
- glisser dans l'ordre indiqué ci-après les entretoises (Fig.26 pos.7), les poulies (Fig.26 pos.8), les entretoises (Fig.26 pos.9) et la rondelle (Fig.26 pos.10) aux extrémités de l'arbre tendeur;
- visser les écrous (Fig.26 pos.11) sans les serrer.

D

- die Seitenteile (Abb.26 Pos.1) am Hinterteil bis zum Anschlag an den Baum der Spannvorrichtung (Abb.26 Pos.2) und am Vorderteil bis zur Untersetzer-halterung (Abb.26 Pos.3) annähern;
- Abstandhalter (Abb.26 Pos.4) mit dazugehörigen Schrauben (Abb.26 Pos.5) im Inneren der Untersetzerhalterung anbringen;
- die Schrauben am Kopf und im oberen Teil der Motorgruppe wieder anziehen (Abb.26 Pos.6);
- in dieser Reihenfolge wieder auf die Endteile des Baums der Spannvor-richtung setzen: Abstandhalter (Abb.26 Pos.7), Scheiben (Abb.26 Pos.8), Abstandhalter (Abb.26 Pos.9) und Unterlegscheibe (Abb.26 Pos.10);
- Muttern (Abb.26 Pos.11) aufsetzen, ohne sie anzuziehen.

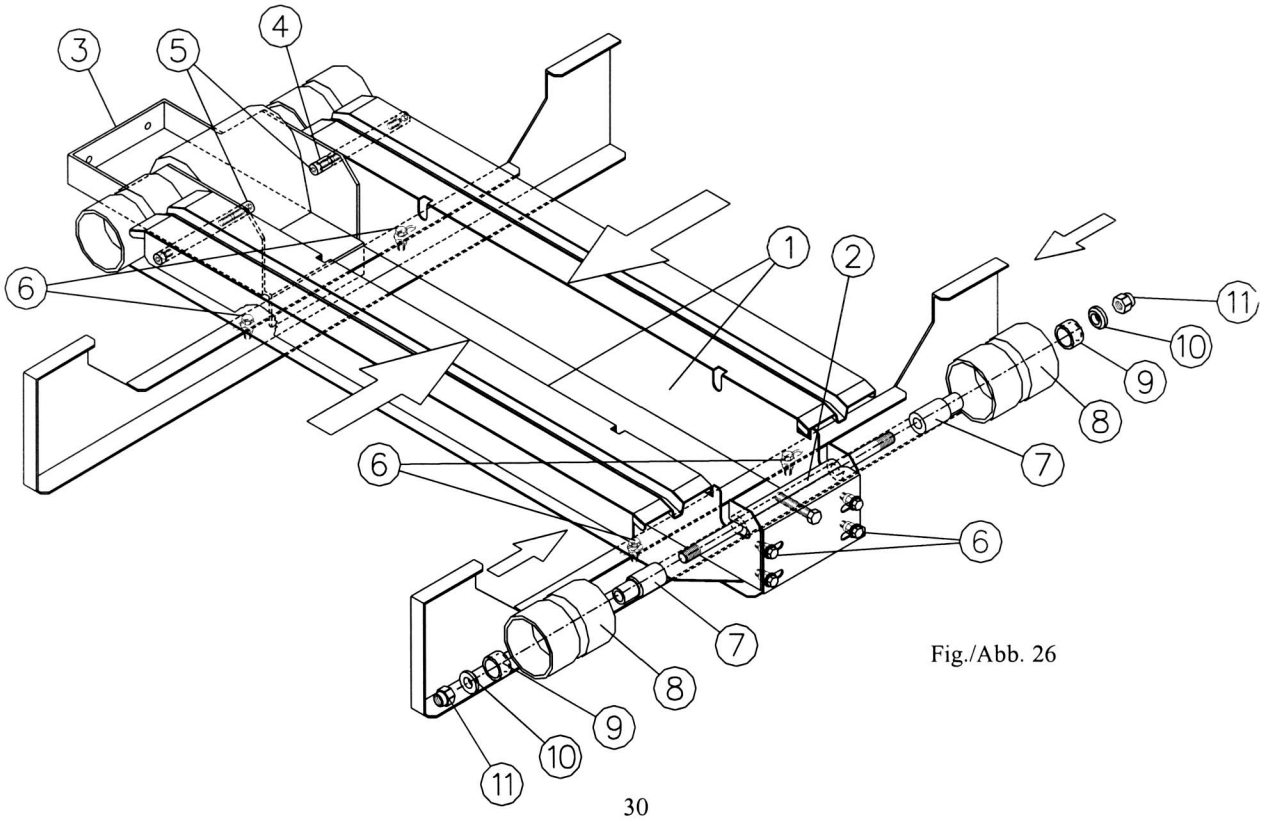


Fig./Abb. 26

I

III - agire con due chiavi contrapposte al fine di allentare e rimuovere le viti (Fig.27 pos.1) complete di rondella elastica (Fig.27 pos.2) e rondella speciale (Fig.27 pos.3) poste all'interno delle pulegge motrici (Fig.27 pos.4);
- sfilare le pulegge, rimuovere le linguette (Fig.28 pos.1) dall'albero motorizzazione (Fig.28 pos.2) e quindi sfilare i distanziali (Fig.28 pos.3);
- rimontare nell'ordine le linguette (Fig.29 pos.1) sull'albero motorizzazione (Fig.29 pos.2), infilare le pulegge (Fig.29 pos.3), infilare i distanziali (Fig.29 pos.4) e quindi rimontare le viti (Fig.29 pos.5) complete di rondella elastica (Fig.29 pos.6) e rondella speciale (Fig.29 pos.7);
- serrare a fondo.

E

- Use two opposite wrenches in order to loosen and remove the screws (Fig. 27 pos. 1) with the graver washer (Fig. 27 pos. 2) and the special washer (Fig. 27 pos. 3) inside the motor drive pulleys (Fig. 27 pos. 4);
- withdraw the pulleys, remove the tabs (Fig. 28 pos. 1) from the motor drive shaft (Fig. 28 pos. 2) and then withdraw the spacers (Fig. 28 pos. 3);
- reassemble in the following order the tabs (Fig. 29 pos. 1) on the motor drive shaft (Fig. 29 pos. 2), insert the pulleys (Fig. 29 pos. 3), insert the spacers (Fig. 29 pos. 4) and then reassemble the screws (Fig. 29 pos. 5) with the graver washer (Fig. 29 pos. 6) and the special washer (Fig. 29 pos. 7);
- tighten completely.

III III III

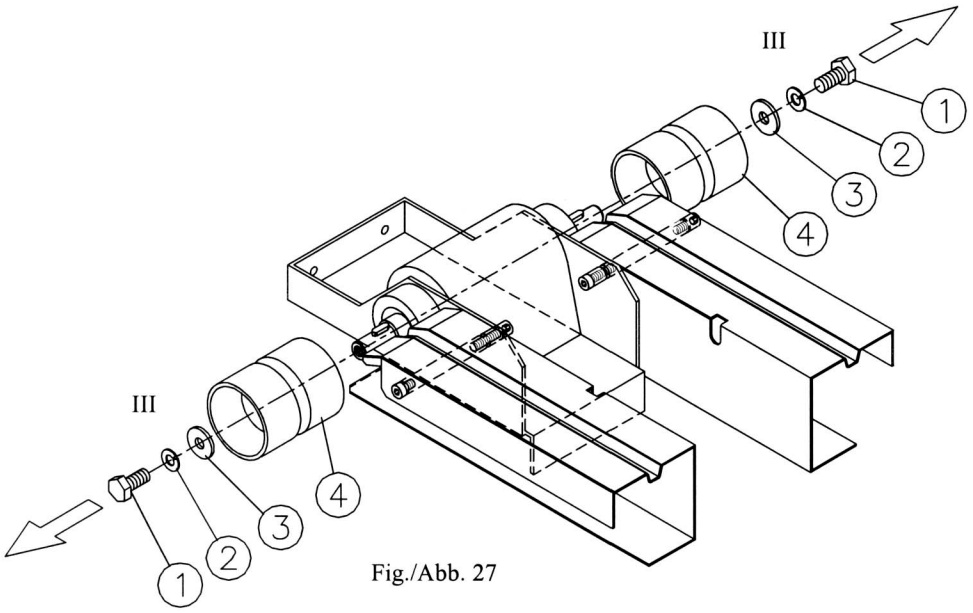


Fig./Abb. 27

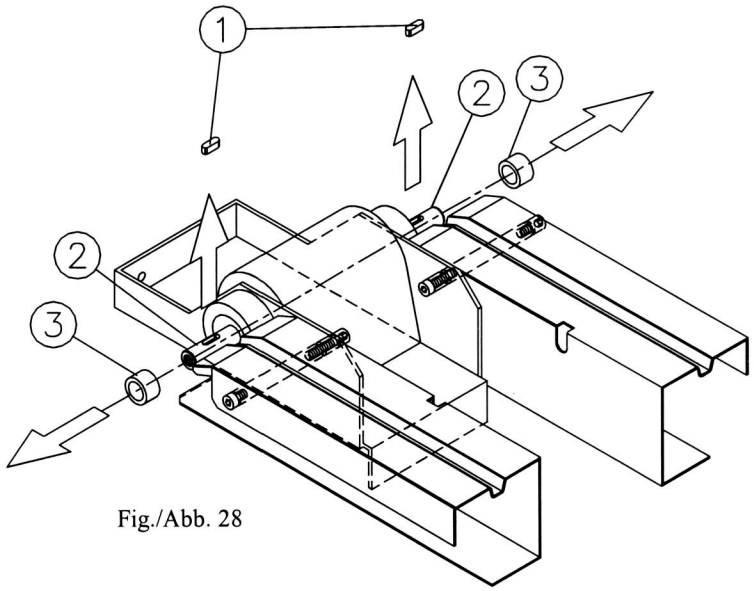


Fig./Abb. 28

F

III - à l'aide de deux clés opposées, desserrer et ôter les vis (Fig. 27 rep. 1) ainsi que leur rondelle élastique (Fig. 27 rep. 2) et la rondelle spéciale (Fig. 27 rep. 3) qui se trouvent à l'intérieur des poulies motrices (Fig. 27 rep. 4);
- retirer les poulies, ôter les languettes (Fig. 28 rep. 1) de l'arbre moteur (Fig. 28 rep. 2) et retirer les entretoises (Fig. 28 rep. 3);
- remonter dans l'ordre indiqué ci-après les languettes (Fig. 29 rep. 1) sur l'arbre moteur (Fig. 29 rep. 2), glisser les poulies (Fig. 29 rep. 3) et les entretoises (Fig. 29 rep. 4), puis remonter les vis (Fig. 29 rep. 5) leur rondelle élastique (Fig. 29 rep. 6) et la rondelle spéciale (Fig. 29 rep. 7);
- serrer à fond.

D

III - mit Hilfe von zwei entgegengesetzten Schlüsseln die Schrauben (Abb.27 Pos.1) mitsamt des Federrings (Abb.27 Pos.2) und der Spezialscheibe (Abb.27 Pos.3) im Inneren der Antriebs-scheibe (Abb.27 Pos.4) lösen und abnehmen;
- die Bandscheiben herausziehen, die Federn (Abb.28 Pos.1) vom Motorbaum (Abb.28 Pos.2) und dann die Abstandhalter abnehmen (Abb.28 Pos.3);
- in der richtigen Reihenfolge die Federn (Abb.29 Pos.1) wieder auf den Motorbaum montieren (Abb.29 Pos.2), die Bandscheiben (Abb.29 Pos.3) und Abstandhalter (Abb.29 Pos.4) aufsetzen, dann die Schrauben (Abb.29 Pos.5) samt des Federrings (Abb.29 Pos.6) und der Spezialscheibe (Abb.29 Pos.7) wieder einsetzen;
- fest anziehen.

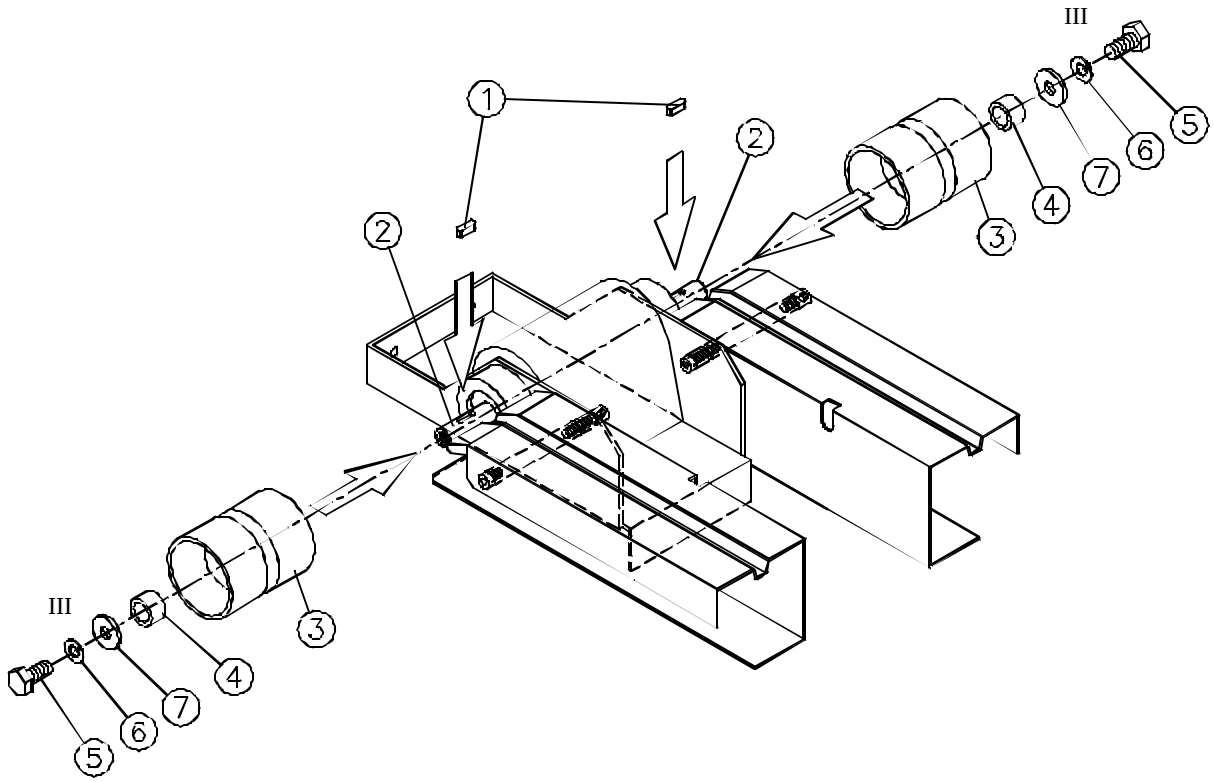


Fig./Abb. 29

I

- rimontare le cinghie di trascinamento (Fig.23 pos.5) ed agire sulla vite tendicinghia (Fig.23 pos.4) fino ad ottenere la giusta tensione (vedi Parte 4 Paragrafo 2);
- serrare a fondo i dadi (Fig.23 pos.2);
- rimontare i carter inferiori (Fig.15 pos.3) agendo sulle apposite viti (Fig.15 pos.4);

10 – Collegamenti con elementi di linea

La macchina può essere collegata meccanicamente con altri elementi di linea (esempio: gruppi distanziatori scatole, tavoli a rulli, ecc.).
Per il collegamento meccanico utilizzare l'apposito kit di fissaggio cod. 801-09-868 (Fig. 30).
Per bancaletto L = 375 x 500 mm. (completo) cod. 801-10-021 (Fig.31).

E

- Reassemble the drive belts (Fig. 23 pos. 5) and adjust the belt tightener screw (Fig. 23 pos. 4) until the correct tightness is obtained (see part 4, paragraph 2);
- tighten the nuts completely (Fig. 23 pos. 2);
- reassemble the guards of the belts (Fig. 15 pos. 3), adjusting the appropriate screws (Fig. 15 pos. 4);

10 – Connection with the line elements

The machine can be connected mechanically with other elements of the line (example: box spacing units, roller tables, etc.).
For the mechanical connection use the proper connection kit part n° 801-09-868 (Fig. 30).
For the 375 x 500 mm. roller table extension with connecting Brackets, use part number 801-10-021 (Fig.31).

F

- remonter les courroies d'entraînement (Fig. 23 rep. 5) et agir sur la vis de tensionnement de courroie (Fig. 23 rep. 4) jusqu'à ce que l'on obtienne la bonne tension (voir Partie 4 Paragraphe 2);
- serrer les écrous à fond (Fig. 23 rep. 2);
- remonter les protecteurs des courroies (Fig. 15 rep. 3) en agissant sur les vis prévues à cet effet (Fig. 15 rep. 4);

10 - Raccordement avec les éléments de ligne

La machine peut être raccordée mécaniquement à l'autres éléments de ligne (exemple: groupes distanceurs des boîtes, table à rouleaux, etc.).
Pour la connection mechanique, utiliser le kit de connection réf. 801-09-868 (Fig. 30).
Pour le plan à rouleaux 375 x 500 mm. avec kit de connection utiliser code 801-10-021 (Fig.31).

D

- Transportbänder abmontieren (Abb.23 Pos.5) und die Bandspann-Schraube drehen (Abb.23 Pos.4), bis die richtige Spannung eingestellt ist (s. Teil 4 Paragraph 2);
- Muttern fest anziehen(Abb.23 Pos.2);
- die Bandschutzvorrichtungen mit Hilfe der dafür vorgesehenen Schrauben (Abb.15 Pos.4); wieder anmontieren (Abb.15 Pos.3)

10 - Anschluss an Lienienelemente

Die Maschine kann mechanisch mit anderen Linienelementen verbunden werden (zum Beispiel Kartonsdistanzierungsgruppen, Rollentische usw.).
Für die montage von Zubehören, das gelieferte Montagekit nerrwenden Art.- nr. 801-09-868 (Abb. 30).
Für die Rollenbahn 375 x 500 mm. komplett mit Verbindungsblechen, Art. Nr. 801-10-021 (Abb.31) verwemden.

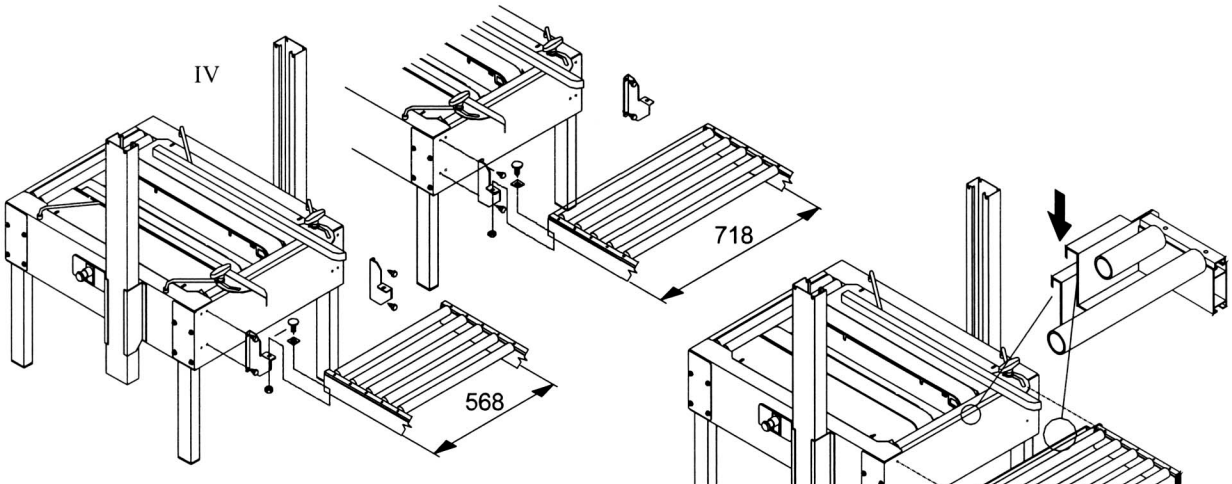


Fig./Abb. 30

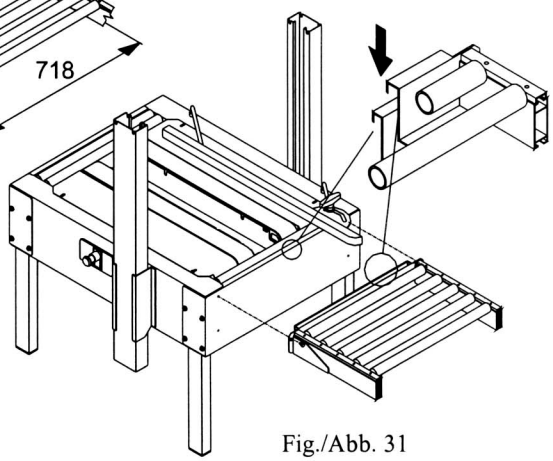


Fig./Abb. 31

I

11 – Collocamento della testa nastrante superiore
Dopo aver preparato la testa nastrante (vedi fascicolo Uso, Manutenzione e Parti di Ricambio Teste Nastranti), inserirla nell'apposito vano, assicurandosi che l'orientamento sia quello indicato, facendo scorrere i quattro perni (Fig.32 pos.1) nelle scanalature (Fig.32 pos.2) fino a battuta; bloccare quindi la testa nastrante, ruotando l'apposita leva di fermo fino a battuta (Fig.33 pos.1).

III **ATTENZIONE:**
Prima dell'inserimento della testa nastrante ndla propria sede, montare la piastra antirotazione testa come indicato in Fig.32 pos. 3, 4.

E

11 – Fittin the upper taping head
After having prepared the taping head (see brochure "Taping Heads-Use, Maintenance and Spare Parts") fit it into the appropiate compartment, making sure that it is facing in the direction indicated in fig.32, sliding the four pins (Fig.32 pos.1) in the slots as far as they will go (Fig.32 pos.2) and then locking the taping head in place by rotating the clamping lever as far as it will go (Fig.33 pos.1).

III

WARNING:
Fix on the taping head the anti-rotation plate before mounting it on the machine. See Fig.32 pos. 3, 4.

F

11 – Positionnement de la tête rubaneuse supérieure
Après avoir préparé la tête rubaneuse (voir Manuel d'Emploi, Entretien et Pièces de rechange des Têtes rubaneuses) introduire la tête rubaneuse dans l'emplacement approprié. S'assurer que l'orientation soit correcte en faisant déplacer les quatre cales (Fig.32 pos.1) dans les rainures jusqu'à la butée (Fig.32 pos.2); puis bloquer la tête rubaneus, en tournant le levier spécial d'arrêt jusqu'à la butée (Fig.33 pos.1).

III **ATTENTION:**
Fixer sur la tête de pose la plaque anti-rotation avant de la monter sur la machine. Voir Fig.32 pos. 3, 4.

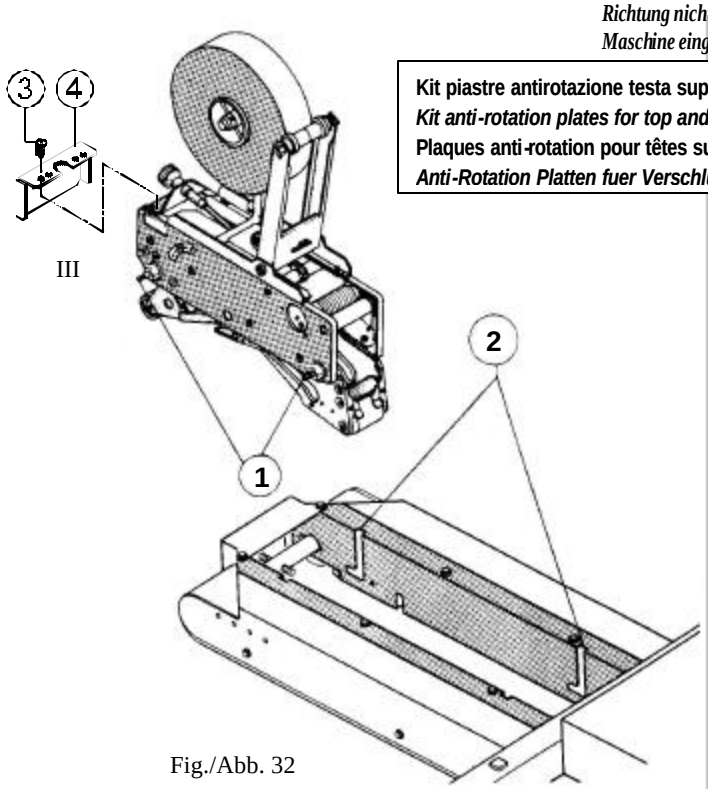
D

11 – Montage des oberen Klebekopfes
Der Klebekopf wird entsprechend der Anelitung für Betrieb, Service und Ersatzteile für Klebeköpfe vorbereitet. Den Klebekopf in die dafür vorgesehene Öffnung einsetzen und die vier Nippel (Abb.32 pos.1) in die Leisten bis zum Anschlag einführen (Abb.32 pos.2); vergewissen Sie sich, daß die Richtung korrekt ist. Anschließend den Klebekopf durch Drehen des entsprechenden Anschlaghebels blockieren (Abb.33 pos.1).

III

ACHTUNG:
Das Plättchen, das die Montage des Verschlußaggregates in der verkehrten Richtung nicht ermöglicht montieren, bevor das Verschlußaggregat in die Maschine eingesetzt wird. Siehe Abb.32 pos. 3, 4.

Kit piastre antirotazione testa superiore / inferiore cod. MSNA-94174-81 III
Kit anti-rotation plates for top and bottom taping heads Part No. MSNA-94174-81
Plaques anti-rotation pour têtes supérieures et inférieures Code MSNA-94174-81
Anti-Rotation Platten fuer Verschlußaggregate oben und unten Art.-Nr. MSNA-94174-81



III

Fig./Abb. 32

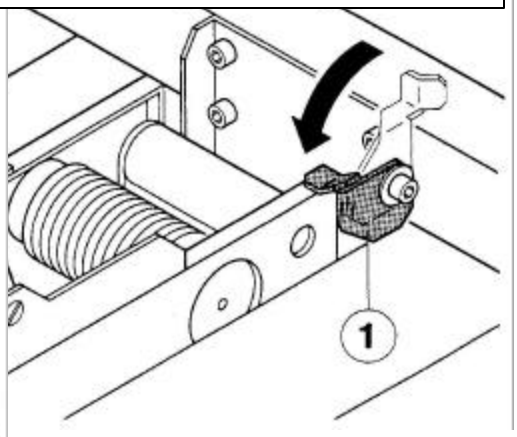


Fig./Abb. 33

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

12 – Collocamento della testa nastrante inferiore
Dopo aver preparato la testa nastrante (vedi fascicolo Uso, Manutenzione e Parti di Ricambio Teste Nastranti), introdurla nell'apposito vano del piano macchina Fig.34 assicurandosi che i perni di sostegno siano ben inseriti nelle apposite nicchie del telaio e che l'orientamento sia quello indicato in Fig.35.

III **ATTENZIONE:**
Prima dell'inserimento della testa nastrante nella propria sede, montare la piastra antirotazione testa come indicato in Fig.35 pos. 1, 2, 3.

E

12 – Fittin the lower taping head
After having prepared the taping head (see brochure "Taping Heads-Use, Maintenance and Spare Parts") fit it into the appropiate compartment in the machine bed Fig.34, making sure that the supporting pins are inserted properly in the recesses in the frame and that the taping head is facing in the direction indicated in Fig.35.

WARNING: III
Fix on the taping head the anti-rotation plate before mounting it on the machine. See Fig.35 pos. 1, 2, 3.

F

12 – Positionnement de la tête rubaneuse inférieure
Après avoir préparé la tête rubaneuse (voir Manuel d'Emploi, Entretien et Pièces de rechange des Têtes rubaneuses), introduire cette dernière dans l'emplacement approprié du plan de la machine Fig.34 en s'assurant que les cales de support soient bien introduites dans leurs niches du châssis et que l'orientation corresponde à celle indiquée à la Fig.35.

III **ATTENTION:**
Fixer sur la tête de pose la plaque anti-rotation avant de la monter sur la machine. Voir Fig.35 pos. 1, 2, 3.

D

12 – Montage des unteren Klebekopfes
Der Klebekopf wird entsprechend der Anelitung für Betrieb, Service und Ersatzteile für Klebeköpfe vorbereitet und in die dafür vorgesehene Öffnung der Maschinenebene eingesetzt Abb.34, sodaß die Befestigungsbolzen in die entsprechenden Öffnungen im Rahmen passen. Die Richtung des Klebekopfes ist in Abb. 35 angegeben.

ACHTUNG: III
Das Plättchen, das die Montage des Verschlußaggregates in der verkehrten Richtung nicht ermöglicht montieren, bevor das Verschlußaggregat in die Maschine eingesetzt wird. Siehe Abb.35 pos. 1, 2, 3.

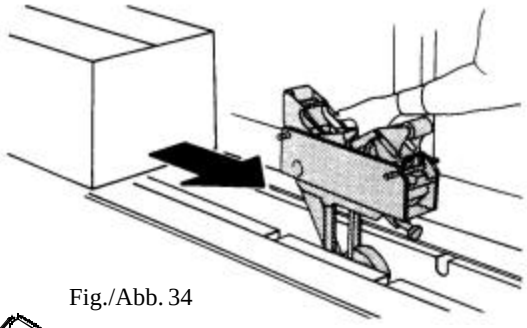


Fig./Abb. 34

III

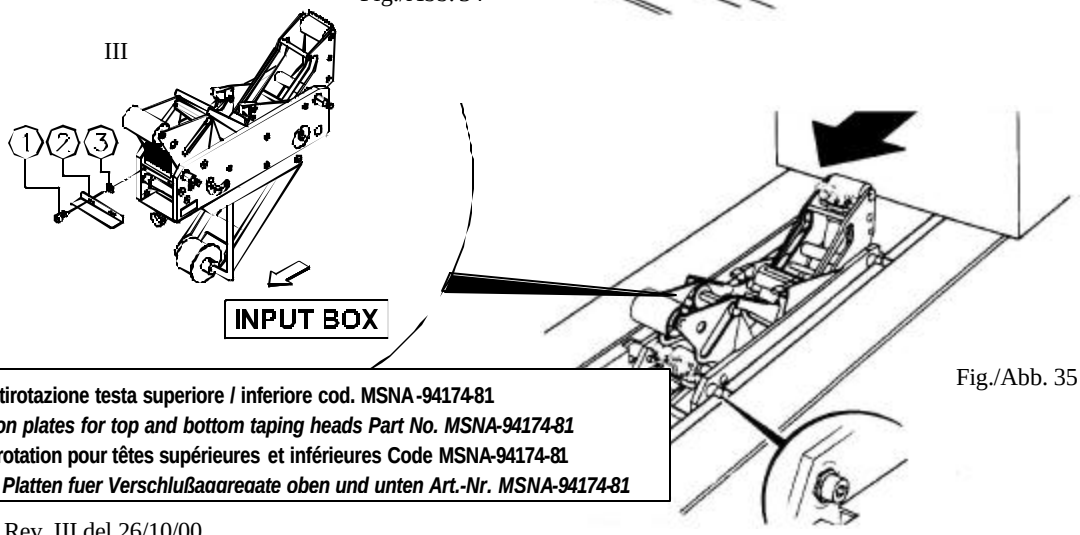


Fig./Abb. 35

Kit piastre antirotazione testa superiore / inferiore cod. MSNA-94174-81
Kit anti-rotation plates for top and bottom taping heads Part No. MSNA-94174-81
Plaques anti-rotation pour têtes supérieures et inférieures Code MSNA-94174-81
Anti-Rotation Platten fuer Verschlußaggregate oben und unten Art.-Nr. MSNA-94174-81

I

13 - Allacciamento alla rete elettrica, impianto elettrico e avviamento

ATTENZIONE:
prima di allacciare la macchina alla rete elettrica assicurarsi che il bottone rosso sia premuto (Fig. 38 pos.1) e che non vi siano oggetti sul piano di lavoro.

- La macchina può essere fornita con motori a tre fasi e motori monofasi, nelle varie tensioni e frequenze. (vedere schemi in Fig.36);

E

13 - Electrical connections, circuitry and start-up

WARNING:
before connecting the machine to the mains ensure that the red button is depressed (Fig. 38 pos. 1), and that there are no objects on the work plane.

- The machine can be equipped with three phase or single phase motors having various voltage and frequency characteristics (See diagram Fig.36).

F

13 - Branchement sur le secteur, installation électrique et mise en marche.

ATTENTION:
avant de brancher le machine sur le secteur, s'assurer que le bouton rouge est presse (Fig. 38 pos. 1) et qu'il n'y a rien sur le plan de travail.

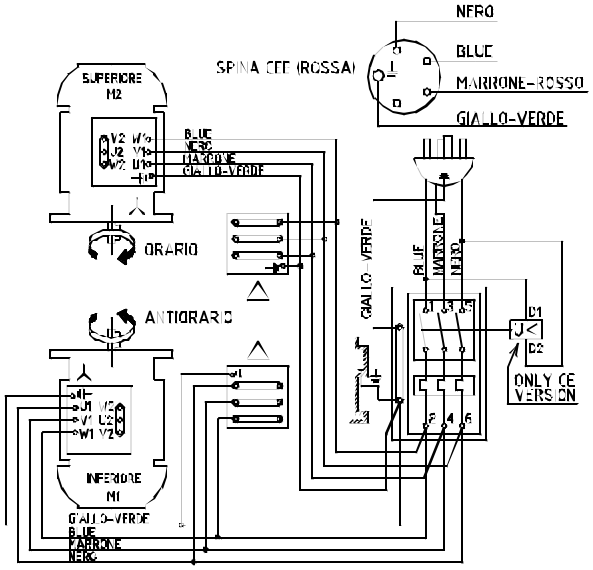
- Le machine peut être fourni avec des moteurs triphasés et des moteurs monophasés, dans les divers voltages et fréquences (voir schémas Fig.36).

D

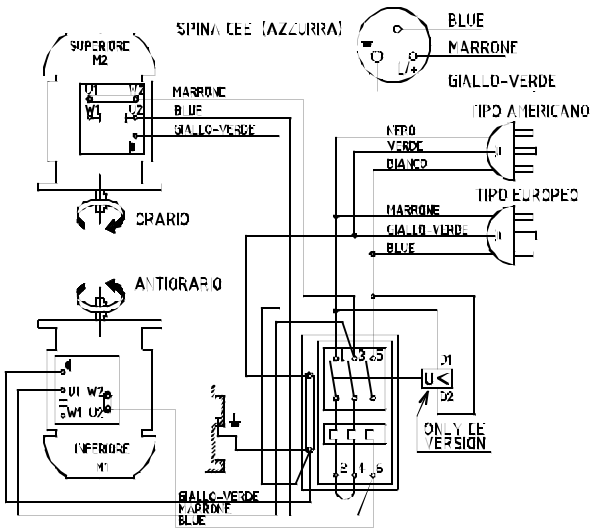
13 - Anschluß an das Stromnetz, Elektroanlage und Inbetriebnahme

ACHTUNG:
bevor der Maschine an das stromnetz angeschlossen wird, kontrollieren, ob der rote knopf gedrückt wurd (Abb.38, pos. 1), und dass sich keine gegenstände auf dem arbeitstisch befinden

- Die Maschine ist mit Dreiphasen und Einphasen-Motoren in den verschiedenen Spannungen und Frequenzen erhältlich (siehe Schema in Abb.36).



Schema elettrico tipo trifase
Three phase wiring diagram
Schema électrique type triphasé
Dreinphasen-schaltschema



Schema elettrico tipo monofase
Single phase wiring diagram
Schema électrique type monophasé
Einphasen-schaltschema

Fig./Abb. 36

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / SETTING UP THE MACHINE FOR USE

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH

I

- accertarsi che il motore sia predisposto per la tensione richiesta (la tensione è indicata sulla targhetta matricola Fig.37);
- l'interruttore di avviamento macchina (Fig.38 pos.1) deve essere in posizione di riposo (pulsante rosso premuto);
- ogni interruttore è provvisto di un regolatore di scatto termico, regolato per le caratteristiche del motore usato, (vedere tabella Fig. 39). Nel caso in cui la freccia non indichi il valore richiesto regolare ruotando a destra o a sinistra con un cacciavite come indicato in Fig.40;

E

- Ensure that the installed motor complies with the required voltage specification (the motor's voltage specification is stamped on the identification label Fig.37);
- the machine start switch (Fig.38 pos.1) must be in the off position (with the red button pressed);
- Each switch has an adjustable thermal cut-out device which has been preset for the specific motor's characteristics (Table Fig. 39). Should the arrow not reflect the desired setting, correct the adjustment using a screwdriver to turn the indicator left or right (as shown in Fig.40).

F

- S'assurer que le moteur est prédisposé pour le voltage voulu (celui du moteur est indiqué sur la plaquette Fig.37);
- l'interrupteur de démarrage de la machine (Fig.38 pos.1) doit être en position de repos (boutonrouge pressé);
- chaque interrupteur est équipé d'un régulateur de déclenchement thermique, réglé pour les caractéristiques du moteur utilisé (voir tableau Fig.39). Si la flèche n'indique pas la valeur voulue, régler en tournant à droite ou à gauche à l'aide d'un tournevis comme indiqué par la Fig.40.

D

- kontrollieren, ob der Motor für die erforderliche Spannung geeignet ist (die Spannung ist auf der Plakette Abb.37).
- Der elektrische Betriebsschalter muß sich in Ruhestellung befinden (Abb.38 pos.1) (roter Knopfgedrückt);
- jeder Schalter ist mit einem Regler mit Thermoauslösung aus gestattet, (den Eigenschaften des verwendeten entsprechend reguliert (s.Tabelle Abb.39). Wenn der Pfeil nicht den erforderlichen Wert anzeigt, mit Hilfe eines Schrau benziehers nach rechts oder links drehend regulieren, wie in Abb.40 angegeben;

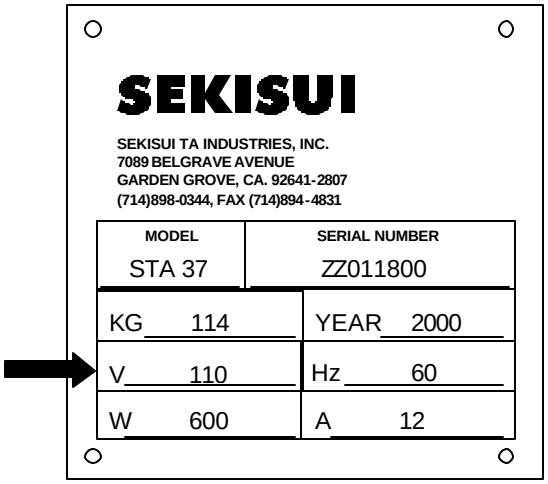


Fig./Abb. 37

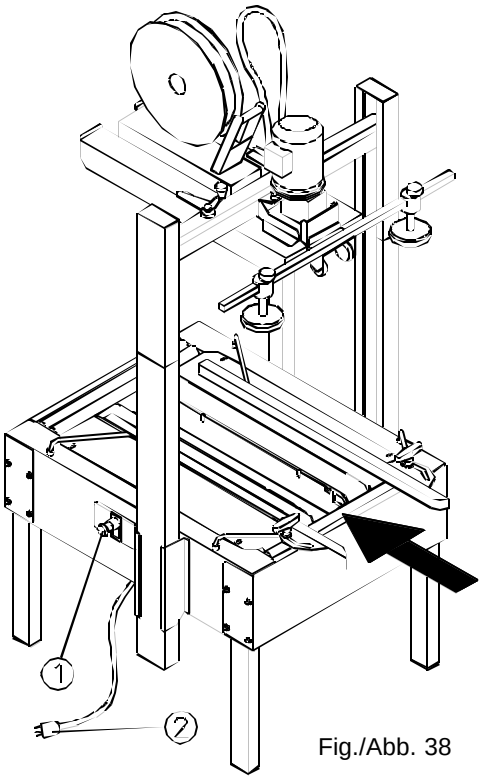


Fig./Abb. 38

Motori monofase / *Single-phase motors* /
Moteurs monophasés / *Einphasen-motoren*

Volt	220	220	240	110	100
Hz	50	60	50	60	50/60
A	4.9	4.7	4.5	12	10.9

Motori trifase / *Three-phase motors* /
Moteurs triphasés / *Dreiphasen-motoren*

Fig./Abb.39

Volt	220	380	240	260	415	440	200
Hz	50	50	50	50	50	50	50/60
A	2.5	1.5	1.9	1.7	1.3	1.3	2.5

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / SETTING UP THE MACHINE FOR USE

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH

I

AVVERTENZA:
questa operazione va eseguita ogni volta che si sostituisce l'interruttore;
- inserire il connettore a spina della macchina (Fig.38 pos. 2) nella presa di corrente della rete;

ATTENZIONE:
Collegare la macchina solo tramite l'apposita spina. Non rimuovere la spina dal proprio cavo.

- Avviare la macchina premendo il pulsante nero dell'interruttore;
- controllare il corretto senso di rotazione delle cinghie (avanzamento scatola) indicato dalla freccia in Fig.38. Nel caso in cui in un motore trifase, il senso di rotazione sia errato, invertire il collegamento di due fili di fase nella spina.
Per motori monofase di fornitura SEKISUI, il collegamento corretto per l'avanzamento della scatola è quello indicato nello schema elettrico Fig.36.

I

E

WARNING:
This operation must be carried out each time a switch is replaced.
- Insert the machine electrical plug (Fig.38 Pos.2) into the mains outlet.

WARNING:
only connect the machine by means of the plug provided. Do not remove the plug from its cable.

- Start the machine by pressing the black switch button;
- Check for correct rotational direction of the belts (box advancement) as indicated by the arrow in Fig.38. If a three phase motor is installed, should the rotational direction be reversed, invert the two phase wire connectors on the plug.
For single-phase motors supplied by SEKISUI, the correct connection for box feed is the one indicated in the wiring diagram in Fig. 36.

F

ATTENTION :
Il faut procéder à cette opération chaque fois qu'on change l'interrupteur.
- introduire la fiche du fil électrique du machine
(Fig.38 pos.2) dans la prise de courant.

ATTENTION
Ne brancher la machine qu'avec sa fiche d'origine qu'il ne faut jamais enlever du fil.

- Mettre la machine en marche en pressant le bouton noir de l'interrupteur;
- contrôler que le sens de rotation des courroies indiqué par la flèche de la Fig.38 est correct (avancement des boîtes). Si, dans un moteur triphasé, le sens de rotation est incorrect, invertir la connexion de deux fils de phase dans la fiche.
Pour les moteurs monophasés fournis par SEKISUI, le raccordement correct pour l'avance de la boîte est celui qui est indiqué dans le schéma électrique Fig. 36.

D

ACHTUNG:
diese Operation muß jedesmal dann durchgeführt werden, wenn ein Schalter ausgetauscht wird.

ACHTUNG
Die Maschine nur mit dem dafür vorgesehenen Stecker verwenden. Der Stecker darf nicht von seinem Kabel abmontiert werden.

- Den Stecker die Maschine (Abb.38 pos.2) in die Netz-steckdose stecken;
- die Maschine anstellen (schwarzen Knopf drücken);
- kontrollieren, ob der Riemen in die richtige Richtung drehen (Transport der Kartons), die in Abb.38 mit dem Pfeil angegeben ist.Sollte bei einem Dreiphasen Motor die Drehrichtung falsch sein, die beiden Phasendrähte des Steckers austauschen.
Für von der SEKISUI gelieferte Einphasenmotoren ist die richtige Verbindung für den Kartontransport im Elektroschaltplan Abb.36 angegeben.

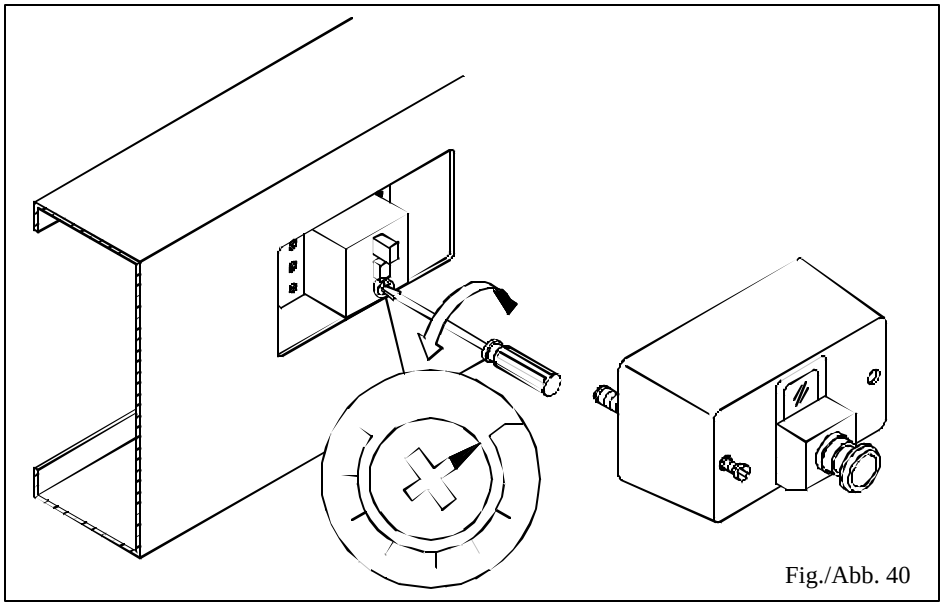


Fig./Abb. 40

3

PARTE PART PARTIE TEIL

REGOLAZIONI / ADJUSTMENTS / RÉGLAGES / EINSTELLUNGEN

I

1 – Operazioni preliminari

Allentare le manopole (Fig.1 pos.1) e portare alla massima apertura i bracci guida scatola. Sollevare il carrello porta testa nastrante superiore per mezzo della manovella (Fig.1 pos.2). Quindi posizionare la scatola da nastrare sul piano macchina e procedere alle regolazioni.

2 – Regolazione della testa nastrante superiore

Con la scatola posizionata come in Fig.1 abbassare il carrello porta testa nastrante con la manovella (Fig.1 pos.2) fin quando la parte piana inferiore venga a leggero contatto con il piano superiore della scatola da nastrare.

3 – Regolazione apertura bracci guida scatola

Dopo aver posizionato la scatola da nastrare come indicato in Fig.1, avendo cura di centrare quanto più possibile la scatola nella mezzaria della macchina, accostare i bracci di guida fin quando le superfici interne pervengono a leggero contatto con le parti laterali della scatola da nastrare. Bloccare la posizione dei bracci per mezzo delle manopole (Fig.1 pos.1).

4 – Regolazione dei rulli pressatori laterali

Accostare i rulli pressatori laterali alle superfici della scatola da nastrare e bloccarli serrando le manopole (Fig.2).

5 – Inizio ciclo di lavorazione

Avviare la macchina con il tasto di avviamento dell'interruttore (pulsante premuto). Riempita la scatola, predisporla nel senso di sigillatura (senso di avanzamento), chiudere le falde superiori, alimentare a mano o automaticamente la macchina la quale completerà il ciclo di lavorazione con la completa sigillatura della scatola.

ATTENZIONE:

Le scatole dovranno arrivare alla macchina già opportunamente centrate e distanziate.

E

1 – Preliminary operations

Loosen the knobs (Fig.1 pos.1) and shift the box guiding arms wide open. Raise the upper taping head carriage by means of the handle (Fig.1 pos.2). Then place the box to be taped on the machine bed and carry out the adjusaments.

2 – Adjusting the upper taping head

With the box positioned as shown in Fig.1, lower the taping head carriage by means of the handle (Fig.1 pos.2) until the l ower flat surface comes to rest gently against the top of the box to be taped.

3 – Adjusting the box guiding arms

After having positioned the box to be taped as shown in Fig.1, taking care to center it as precisely as possible in the middle of the machine, close the guiding arms until the internal surface come to rest gently against the sides of the box. Lock the arms in position by means of the knobs (Fig.1 pos.1).

4 – Adjusting the side pressure rollers

Bring the side pressure rollers to rest against the surface of the box to be taped and lock them in position by means of knobs (Fig.2).

5 – Starting the work cycle

Start up the machine by pressing the swich (pushbutton pressed). After having filled the box, place it in the sealing direction (the feed direct ion), close the upper flaps and feed it either by hand or automatically into the machine which will complete the work cycle by sealing the box completely.

ATTENTION:

The boxes should reach the machine already suitably centred and spaced apart.

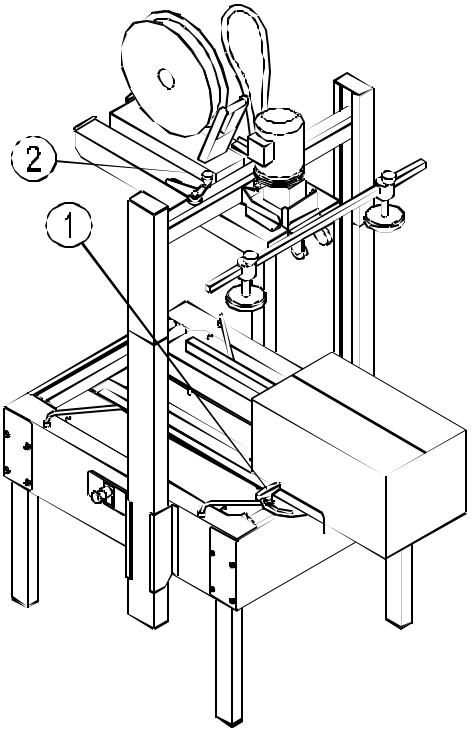


Fig./Abb. 1

3

PARTE PART PARTIE TEIL

REGOLAZIONI / ADJUSTMENTS / RÉGLAGES / EINSTELLUNGEN

F

1 – Opérations préliminaires
Desserrer les poignéès (Fig.1 pos.1) et ouvrir au maximum les bras de guidage de la boîte. Soulever le chariot porte-tête rubaneuse supérieure à l'aide de la manivelle (Fig.1 pos.2). Puis mettre en place la boîte à scotcher sur le plan de la machine et procéder au réglage.

2 – Réglage de la tête rubaneuse supérieure
La boîte étant placée tel qu'indiqué à la Fig.1, baisser le chariot porte-tête rubaneuse à l'aide de la manivelle (Fig.1 pos.2), jusqu'à ce que la partie plate inférieure soit légèrement en contact avec le plan supérieur de la boîte qui doit être scotchée.

3 – Reglage d'ouverture des bras de guidage de la boîte
Après avoir mis en place la boîte à scotcher tel qu'indiqué sur la Fig.1, en prenant soin de bien center la boîte le plus possible au milieu, approcher les bras de guidage jusqu'à ce que les parois internes soient en léger contact avec les pans latéraux de la boîte qui doit être scotchée. Bloquer la position des bras au moyen des poignées comme à la Fig.1 pos.1

4 – Réglage de la pression des roleaux latéraux
Rapprocher les rouleaux compresseurs latéraux des parois de la boîte à scotcher et bloquer ces derniers en serrant les poignées (Fig.2).

5 – Début du cycle de travail
Mettre la machine en route au moyen de la touche de démarrage de l'interrupteur (enfoncer le poussoir noir). Une fois la boîte remplie, la mettre dans le sens où elle doit être scotchée (sens d'avancement), fermer les pans supérieurs, alimenter soit manuellement ou automatiquement la machine qui, elle, complètera le cycle de travail en cachetant entièrement la boîte.

ATTENTION:
Les boîtes doivent arriver à la machine déjà bien centrée et espacée entre elles.

D

1 – Vorarbeiten
Die Kartonführungsarme mittels der Knaufe (Abb.1 pos.1) in maximale Öffnungsstellung bringen. Den oberen Klebekopfträgerwagen mittel der Kurbel heben (Abb.1 pos.2). Anschließend den zu verklebenden Karton auf die Maschinenebene stellen und die Einstellungen vornehmen.

2 – Einstellung des oberen Klebekopfes
Den Karton wie in Abb.1 positionieren und den oberen Klebefopgträgerwagen mit der Kurbel (Abb.1 pos.2) senken, bis der untere flache Teil die obere Ebene des zu verklebenden Kartons leicht berührt.

3 – Einstellung der Kartonförderarmöffnung
Den zu verklebenden Karton wie in Abb.1 angegeben positionieren und darauf achten, daß er sich möglichst der Maschinenmitte befindet. Die Förderarme näherbringen bis die Planflächen die seitlichen Teile des Kartons leicht berühren. Die Armposition mittels der Drehkanufe (Abb.1 pos.1) blockieren.

4 – Einstellung der seitlichen Pressrollen
Die seitlichen Pressrollen an die Oberflächen des zu verklebenden Kartons nähern und durch Festziehen der Drehknaufe blockieren (Abb.2).

5 – Beginn des Arbeitszyklus
Die Machine mit der Starttaste (gedrückte schwarze Taste) inbetriebsetzen. Ist der Karton gefüllt, stellen Sie ihn in Richtung Klebevorgang (Vorschubrichtung), schließen Sie die oberen Überlappungen, setzen Sie die Maschine manuell oder automatisch in Betrieb. Der Arbeitszyklus ist mit der vollständigen Verklebung des Kartons zu Ende.

ACHTUNG:
Die Kartons müssen auf der Maschine bereits zentriert und in geeigneten Abständen erscheinen.

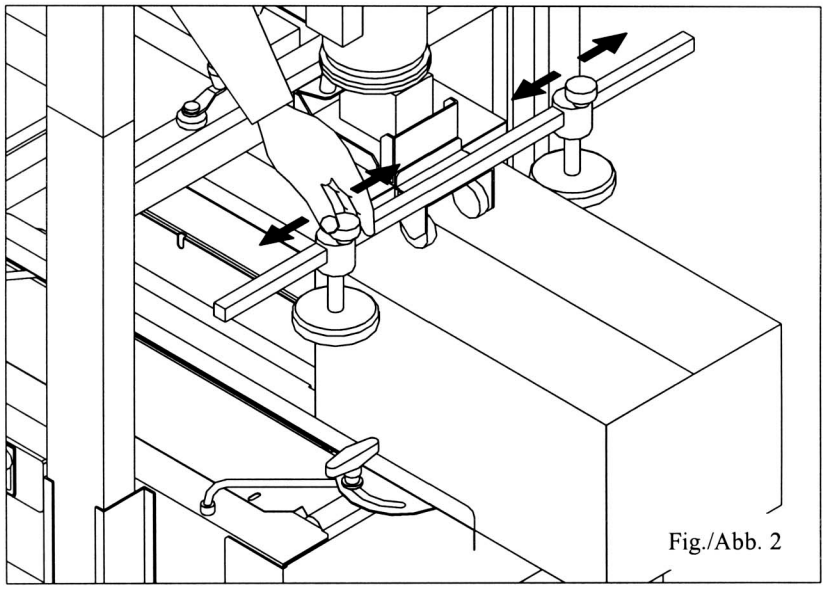


Fig./Abb. 2

I

6 – Messa fuori servizio

ATTENZIONE:
La messa fuori servizio e la demolizione deve essere effettuata da personale specializzato in campo elettrico e meccanico. Prima di iniziare le operazioni creare attorno alla macchina uno spazio sufficientemente ampio e sgombro in modo da permettere agli operatori di lavorare senza ulteriori rischi creati dall'ambiente circostante.

Per la messa fuori servizio della macchina procedere come segue:
- fermare la macchina;
- togliere le teste nastranti;
- posizionare la macchina con il carrello porta testa nastrante abbassato;
- scollegarla dalla rete elettrica;
- scollegare meccanicamente la macchina dagli altri elementi di linea;
- rimuovere la macchina dalla linea;
- predisporre la macchina per l'eventuale trasporto bloccando le parti mobili della stessa.

Per l'eventuale demolizione della macchina occorre ripetere le stesse operazioni descritte per la messa fuori servizio.
- Rimuovere le protezioni antinfortunistiche (se montate);
- Separare le varie parti in base alla loro natura (metalli, plastica, gomma ecc.) ed avviarle alla raccolta differenziata.

N.B. In caso di demolizione della macchina devono essere osservate le disposizioni vigenti nel paese dell'utilizzatore.

E

6 – Disabling caution
Disabling and demolition must be performed by staff specialised in the electrical and mechanical fields. Before starting operations, create a sufficiently large and clear space around the machine in order to allow staff to work without additional risks created by the surroundings.

To disable the machine proceed as follows:
- stop the machine;
- remove the taping heads;
- position the machine with the taping head support carriage lowered;
- disconnect it from the electrical system;
- disconnect the machine mechanically from the other line elements;
- remove the machine from the line;
- prepare the machine for possible transport, clamping its mobile parts.

For possible demolition of the machine the same operations described for disabling have to be performed.
- Remove the accident prevention guards (if mounted);
- separate the various parts according to their type (metal, plastic, rubber etc.) and send them for differentiated waste collection.

N.B. In the case of demolition of the machine, the regulations in force in the user's country must be observed.

F

6 - Mise hors service

ATTENTION:
La mise hors service et la démolition doivent être exécutées par du personnel spécialisé dans les secteurs électrique et mécanique. Avant d'entreprendre ces opérations, laisser suffisamment d'espace bien dégagé autour de la machine, de façon à permettre aux opérateurs de travailler sans risques complémentaires dus au milieu ambiant.

Pour mettre la machine hors service, suivre la démarche indiquée ci-dessous:
- Arrêter la machine.
- Enlever les têtes de rubanage.
- Mettre le chariot porte-tête de rubanage de la machine en position abaissée.
- La déconnecter du circuit électrique.
- Procéder à la déconnexion mécanique de la machine des autres éléments de la ligne.
- Oter la machine de la ligne.
- Si besoin est, préparer la machine au transport en bloquant ses pièces mobiles.

En cas de démolition de la machine, il est nécessaire de faire les mêmes opérations que celles qui sont décrites pour la mise hors service.
- Oter les dispositifs de protection contre les accidents de travail (s'ils sont montés);
- Séparer les différentes pièces en fonction de leur nature (métaux, plastique, caoutchouc, etc.) et les mettre au rebut en respectant les critères du recyclage différencié.

N.B. En cas de démolition de la machine, il est nécessaire de respecter les normatives en vigueur dans le pays d'utilisation.

D

6 - Außerbetriebsetzung

ACHTUNG:
Außerbetriebsetzung und Verschrottung müssen von Personal durchgeführt werden, das in den Bereichen Elektrik und der Mechanik spezialisiert ist. Bevor diese Operationen durchgeführt werden, muß um die Maschine herum ein ausreichend großer, freier Raum geschaffen werden, damit das Personal ohne zusätzliche, durch das Umfeld geschaffene Risiken arbeiten kann.

Für die Außerbetriebsetzung wird wie folgt vorgegangen:
- Maschine anhalten,
- Klebeköpfe abnehmen,
- Maschine so stellen, daß der Wagen mit dem Klebekopfträger abgesenkt ist,
- vom Stromnetz lösen,
- die Maschine mechanisch von den anderen Elementen der Anlage lösen,
- die Maschine aus der Anlage herausnehmen,
- die Maschine für den eventuellen Transport vorbereiten, indem ihre beweglichen Teile befestigt werden

Für die eventuelle Verschrottung der Maschine werden dieselben Arbeitsgänge durchgeführt, wie für die Außerbetriebnahme angegeben.
- Arbeitsschutzvorrichtungen abnehmen (wenn montiert)
- Die verschiedenen Teile nach Material trennen (Metalle, Plastik, Gummi usw.) und sie getrennt der Müllversorgung zuführen.

N.B. Bei der Verschrottung der Maschine müssen die für das jeweilige Einsatzland gültigen Vorschriften beachtet werden.

I

7 - Elenco possibili guasti

01) La macchina non parte.
02) Macchina in condizione di emergenza.
03) Le cinghie non si mettono in movimento.
04) Interrompe il ciclo automatico.

E

7 - Trouble shooting

01) The machine does not start.
02) Machine in emergency condition.
03) The belts are not in motion.
04) Interrupts the automatic cycle.

F

7 - Liste des pannes possibles

01) La machine ne démarre pas.
02) La machine est en condition d'urgence.
03) Les courroies ne se mettent pas en mouvement.
04) Le cycle automatique s'interrompt.

D

7 - Liste ebentueller Probleme

01) Die Maschine startet nicht.
02) Maschine in Alarmzustand.
03) Die Riemen bewegen sich nicht.
04) Der automatische Kreis wird unterbrochen.

3

PARTE PART PARTIE TEIL

REGOLAZIONI / ADJUSTMENTS / RÉGLAGES / EINSTELLUNGEN

01

Descrizione guasto: **LA MACCHINA NON PARTE**
Description of failure: ***THE MACHINE DOES NOT START UP***
Description panne: **LA MACHINE NE DÉMARRE PAS**
Defektbeschreibung: ***DIE MASCHINE STARTET NICHT***

CONTROLLARE / *CHECK* / CONTRÔLER / *KONTROLLEN*

ELETTRICO / *ELECTRICAL*
ELECTRIQUE / *ELEKTRISCHE*

- **CORRENTE IN LINEA**
- ***CURRENT IN LINE***
- **COURANT EN LIGNE**
- ***LEITUNGSSTROM***

- **INSERIMENTO SPINA**
- ***PLUG INSERTED***
- **INTRODUCTION FICHE**
- ***STECKERANSCHLUß***

- **PULSANTE INTERRUTTORE PREMUTO**
- ***SWITCH BUTTON HAS BEEN PRESSED***
- **BOUTON DE L'INTERRUPTEUR PRESSE**
- ***ANSCHALT-KNOPF IST GEDRÜCKT***

- **SCATTO TERMICO**
- ***THERMAL CUT-OUT DEVICE***
- **DECLENCHEMENT THERMIQUE**
- ***THERMO-AUSLÖSUNG***

PNEUMATICO / *PNEUMATIC*
PNEUMATIQUE / *PNEUMATISCHE*

MECCANICO / *MECHANICAL*
MÉCANIQUE / *MECHANISCHE*

3

PARTE PART PARTIE TEIL

REGOLAZIONI / ADJUSTMENTS / RÉGLAGES / EINSTELLUNGEN

02

Descrizione guasto: **MACCHINA IN CONDIZIONE DI EMERGENZA**
Description of failure: ***MACHINE IN EMERGENCY CONDITION***
Description panne: **MACHINE EN CONDITION D'URGENCE**
Defektbeschreibung: ***MASCHINE IM ALARMZUSTAND***

CONTROLLARE / *CHECK* / CONTRÔLER / *KONTROLLEN*

ELETTRICO / *ELECTRICAL*
ELECTRIQUE / *ELEKTRISCHE*

- EMERGENZA INSERITA
- *EMERGENCY ACTIVATED*
- URGENCE ACTIVEE
- *ALARM AUSGELÖST*

- SCATTO TERMICO
- *THERMAL SWITCH*
- DECLENCHEMENT THERMIQUE
- *THERMISCHER AUSLÖSER*

PNEUMATICO / *PNEUMATIC*
PNEUMATIQUE / *PNEUMATISCHE*

MECCANICO / *MECHANICAL*
MÉCANIQUE / *MECHANISCHE*

03

Descrizione guasto: **LE CINGHIE NON SI METTONO IN MOVIMENTO**
Description of failure: ***THE DRIVE BELTS ARE NOT IN MOTION***
Description panne: **LES COURROIES NE SE METTENT PAS EN MOUVEMENT**
Defektbeschreibung: ***DIE RIEMEN BEWEGEN SICH NICHT***

CONTROLLARE / *CHECK* / CONTRÔLER / *KONTROLLEN*

ELETTRICO / *ELECTRICAL*
ELECTRIQUE / *ELEKTRISCHE*

- SCATTO TERMICO
- *THERMAL SWITCH*
- DECLENCHEMENT THERMIQUE
- *THERMISCHER AUSLÖSER*

PNEUMATICO / *PNEUMATIC*
PNEUMATIQUE / *PNEUMATISCHE*

MECCANICO / *MECHANICAL*
MÉCANIQUE / *MECHANISCHE*

- CINGHIA DENTATA MOTORE
- *MOTOR TOOTHED BELT*
- COURROIE DENTEE DU MOTEUR
- *ZAHHRIEMEN MOTOR*

04	Descrizione guasto:**INTERROMPE IL CICLO AUTOMATICO** *Description of failure:**THE AUTOMATIC CYCLE IS INTERRUPTED*** Description panne:**LE CYCLE AUTOMATIQUE EST INTERROMPU** *Defektbeschreibung:**UNTERBRECHUNG DES AUTOMATISCHEN ZYKLUS***

CONTROLLARE / *CHECK* / CONTRÔLER / *KONTROLLEN*

↓

- UNO DEI CASI PRECEDENTEMENTE ILLUSTRATI
- ONE OF THE PREVIOUSLY MENTIONED CASES
- UN DES CAS ILLUSTRES PRECEDEMMENT
- EINER DER ZUVOR BESCHRIEBENEN FÄLLE

↓

- IN CASO DI ALTRE AVARIE CHIAMARE IL SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA
- IN THE EVENT OF OTHER FAILURES CONTACT THE TECHNICAL SERVICING DEPARTMENT
- EN CAS D'AUTRES TYPES DE PANNE, APPELER LE SERVICE D'ASSISTANCE
- BEI ANDEREN DEFEKTEN DEN TECHNISCHEN BETREUUNGSDIENST RUFEN

4

PARTE PART PARTIE TEIL

MANUTENZIONI / MAINTENANCE / ENTRETIEN / SERVICE

I

1 - Norme generali per la manutenzione
Non sono previste particolari manutenzioni preventive, è comunque buona prerogativa controllare periodicamente il perfetto serraggio delle viti, per ottenere sempre un ottimo assetto di lavoro.

2 - Sostituzione delle cinghie di trascinamento
In rapporto alle ore di lavoro, si riscontrerà l'usura delle cinghie di trascinamento delle scatole. Si consiglia comunque di sostituire le cinghie almeno una volta all'anno. Per la sostituzione procedere come segue:
- svitare le viti ed asportare i carter di protezione delle cinghie (Fig.1 pos.1);
- agire con due chiavi contrapposte al fine di allentare i dadi posti all'interno delle pulegge folli (Fig.2);
- allentare la vite del tenditore (Fig.3);
- sostituire la cinghia;
- avvitare la vite del tenditore (Fig.3) verificando il corretto tensionamento della cinghia (Fig.4) tirandola leggermente con le dita in prossimità della mezzaria (lo spostamento della cinghia dalla guida deve essere ca.15 mm.);
- serrare i dadi posti all'interno delle pulegge (Fig.2);
- rimontare le protezioni (Fig.1).

ATTENZIONE:
È opportuno che questa operazione venga eseguita da personale specializzato addetto alla manutenzione

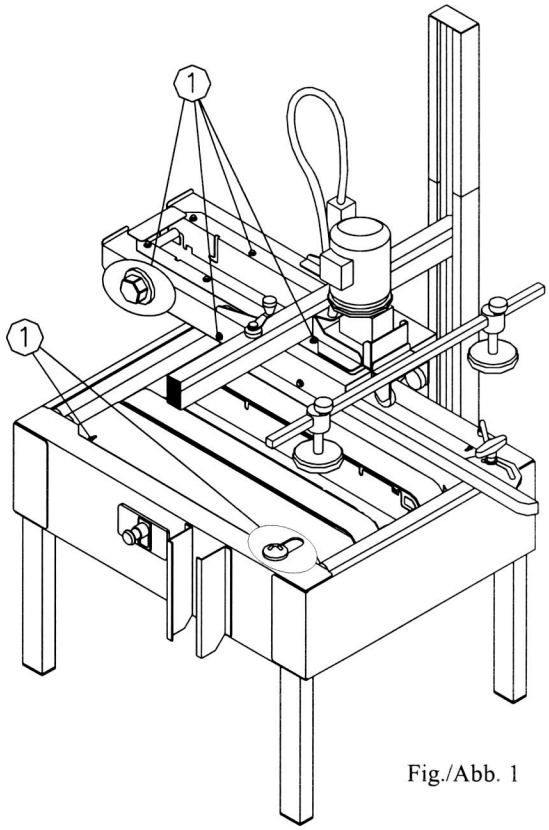


Fig./Abb. 1

E

1 - General maintenance rules
No special preventive maintenance operations are required, but it is a good habit to regularly check that the screws are tight in order to achieve the best result at all times.

2 - Replacing the drive belts
With time, the belts driving the movement of the boxes will become worn. It is advisable to replace the belts at least once a year. To replace them, proceed as follows:
- unscrew the screws (Fig.1 pos.1) and remove the safety guard;
- use two opposite wrenches in order to loosen the nuts inside the idle pulleys (Fig. 2);
- loosen the screw on the tensioning device (Fig.3)
- replace the belt;
- tighten the tightener screw (Fig. 3), checking the correct tightness of the belt (Fig. 4) by pulling it gently with your fingers near the middle line (the displacement of the belt from the guide must be approximately 15 mm).
- tighten the lock nuts on the pulleys (Fig.2);
- replace the guards (Fig.1).

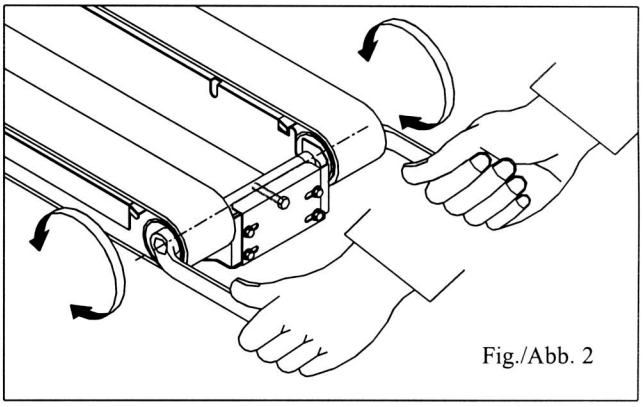


Fig./Abb. 2

ATTENTION:
This operation should be performed by specialized mechanical maintenance technicians.

F

1 - Règles générales pour l'entretien

Aucun entretien préventif particulier n'est prévu. Il est toutefois de bonne régle de contrôler périodiquement le serrage parfait des vis afin d'obtenir constamment la bonne tenue du travail.

2 - Replacement des courroies d'entraînement

En fonction des heures de travail, il se produira une usure de courroies d'entraînement des boîtes. Il est recommandé en tout état de cause de remplacer les courroies, une fois par an au moins. Pour leur remplacement, procéder comme suit:
- dévisser les vis (fig.1 pos.1) et ôter les carters de protection des courroies;
- à l'aide de deux clés opposées, desserrer les écrous situées à l'intérieur des poulies folles (Fig. 2);
- desserrer les vis du tendeur (Fig.3);
- remplacer la courroie;
- visser la vis du tendeur (Fig. 3) en veillant à ce que la courroie (Fig. 4) soit bien tendue; pour ce faire, la tirer légèrement avec les doigts et la mettre à proximité de la ligne médiane (l'écart entre la courroie et la glissière doit être d'environ 15 mm.).
- visser l'écrou de blocage des poulies (Fig.2);
- remonter les cartes (Fig.1).

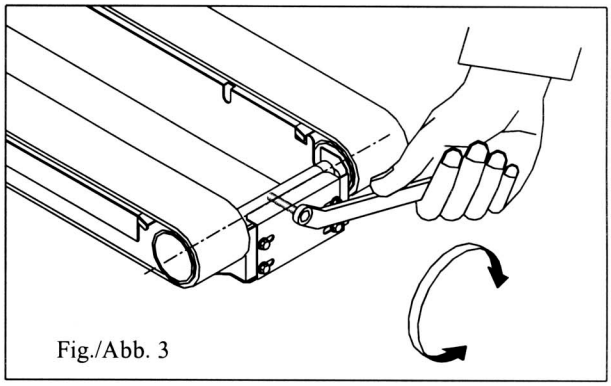


Fig./Abb. 3

ATTENTION:
Il convient que cette opération soit effectuée par un personnel spécialisé affecté à l'entretien mécanique.

D

1 - Allgemeine Wartungsvorschriften

Es ist kein besonderer Service vorgesehen, es ist jedoch von Vorteil, die Schrauben periodisch zu überprüfen, damit ein perfekter Arbeitsablauf gewährleistet ist.

2 - Austausch der Förderriemen

Nach längerer Arbeitszeit wird man Verschleiß an den Förderriemen festellen. Es ist auf jeden fall ratsam, die riemen mindestens einmal pro jahr auszutauschen. Für den Austausch hat man folgendermaßen vorzugehen:
- Die vier Schrauben (Abb.1 pos.1) entfernen und die Abdeckung der Riemen abnehmen;
- die im Inneren der Losscheiben liegenden Muttern mit Hilfe von zwei gegeneinanderliegenden Schlüsseln lösen (Abb.2);
- Die Schrauben des Spanners lösen (Abb.3);
- Riemen austauschen;
- die Schraube der Spannvorrichtung anziehen (Abb.3), dabei die korrekte Spannung des Bandes (Abb.4) überprüfen, in dem es mit den Fingern leicht in der Nähe der Mittellinie gezogen wird (das Band sollte sich ca. 15 mm von der Führung abheben);
- Die Blockierungsmutter der Förderwalze festziehen (Abb.2;)
- Die Abdeckung wieder aufsetzen (Abb.1);

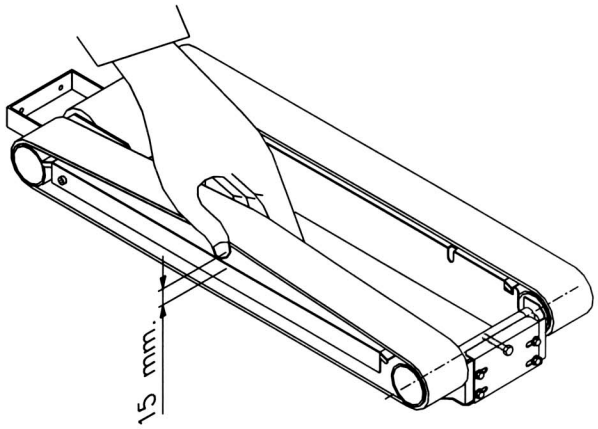
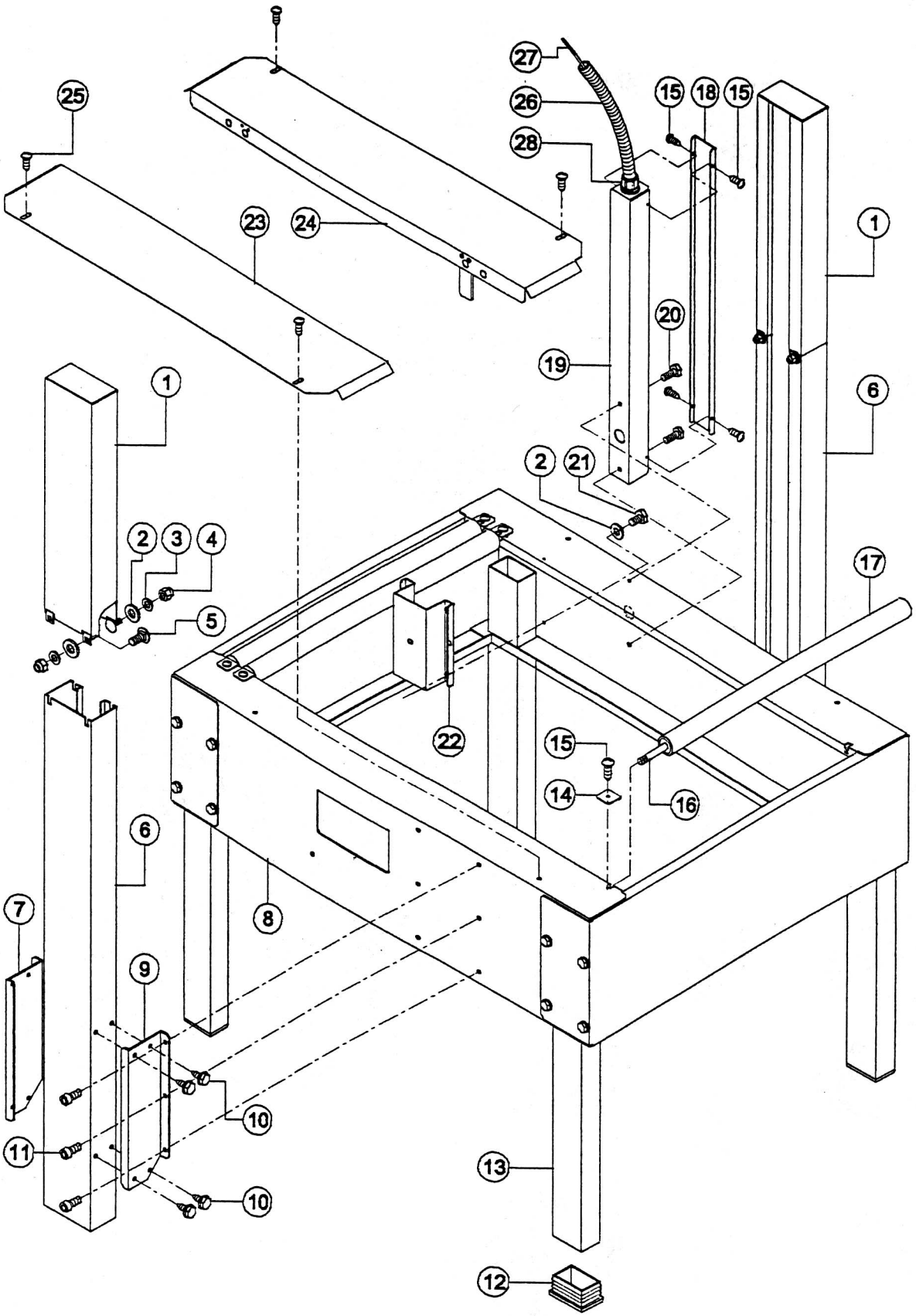


Fig./Abb. 4

ACHTUNG:
Diese einstellung sollte von spezialisiertem wartungspersonal vorgenommen werden.

Fig. Abb.	Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL KODEX* STA 37		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 5 I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
					ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI / *RECOMMENDED SPARE PARTS LIST* LISTE PIECES DE RECHANGE CONSEILLES / *VERZEICHNIS DER EMPFOHLENEN*			
22701	12	851-03-474		4	Piedino	*Foot*	Petite pied	Fuß
22702	19	801-06-437		2	Chiocciola	*Bearung block*	Bloc avec filet	Gewindestueck
22702	35	801-00-033		1	Manopola	*Knob*	Bouton	Knauf
22704	06	851-03-129		2	Cinghia di trasc. h=70x1525	*Drive belt h=70x1525*	Courroie h=70x1525	Transportriemen h=70x1525
22704	04	851-00-730		4	Cuscinetto ø15x32x9	*Bearing dia.15x32x9*	Roulement ø15x32x9	Lager ø15x32x9
22705	09				(SKF tipo 6002-2RS1)	*(SKF tipo 6002-2RS1)*	(SKF tipo 6002-2RS1)	(SKF tipo 6002-2RS1)
22704	03	851-00-044		6	Anello seeger øi 32	*Retaining ring for ins. dia. 32*	Bague seeger I *ø32*	*Seegerring inn. ø32*
22704	25	851-03-632		2	Cinghia dentata 150L100 P=3/8"	*Toothed belt 150L100 P=3/8"*	Courroie dentee 150L100 P=3/8"	Zahnriemen 150L100 P=3/8"
			III					
22704	18	851-01-161		4	Linguetta 5x5x15	*Tongue 5x5x15*	Clavette 5x5x15	*Federkeil 5x5x15*
22704	34	851-02-387	III	1	Motore monofase 220/240V 50Hz	*Single-phase motor 220/240V 50Hz*	Moteur monophasé 220/240V 50Hz	Einphasen-Motoren 220/240V 50Hz
			III					
22704	34	851-00-784	V	1	Motore trifase 220/460V 50/60Hz	*Three-phase motor 220/460V 50/60Hz*	Moteur triphasé 220/460V 50/60Hz	Dreiphasen-Motoren 220/460V 50/60Hz
22704	34	851-02-849		1	Motore trifase 290/500V 50Hz	*Three-phase motor 290/500V 50Hz*	*Moteur triphasé 290/500V 50Hz*	*Dreiphasen-Motoren 290/500V 50Hz*
22704	34	851-02-389		1	Motore monofase 220V 60Hz	*Single-phase motor 220V 60Hz*	Moteur monophasé 220V 60Hz	Einphasen-Motoren 220V 60Hz
22704	34	851-02-390		1	Motore monofase 100V 50/60Hz	*Single-phase motor 100V 50/60Hz*	Moteur monophasé 100V 50/60Hz	*Einphasen-Motoren 100V 50/60Hz*
22704	34	851-00-790		1	Motore trifase 220/380V 60Hz	*Three-phase motor 220/380V 60Hz*	*Moteur triphasé 220/380V 60Hz*	Dreiphasen-Motoren 220/380V 60Hz
22704	34	851-01-105		1	Motore trifase 200/346V 50/60Hz	*Three-phase motor 200/346V 50/60Hz*	*Moteur triphasé 200/346V 50/60Hz*	*Dreiphasen-Motoren 200/346V 50/60Hz*
22704	34	851-03-683	III	1	Motore monofase 110V 60Hz	*Single-phase motor 110V 60Hz*	Moteur monophasé 110V 60Hz	*Einphasen-Motoren 110V 60Hz*
22704	37	851-03-598		1	Riduttore vite S.F. NMRV040 PAM 140/11 1:10 (Mot. Gr. 63 Flan. B5)	*Gearbox S.F. NMRV040 PAM 140/11*	Réducteur S.F. NMRV040 PAM 140/11	*Schneckengetriebe* S.F. NMRV040 PAM 140/11
22707	13	851-01-081		1	Interruttore automatico AEG tipo Mbs25 da 1-1,6A	*Switch, with reg. 1-1,6A (AEG type Mbs25)*	Interrupteur avec reglage 1-1,6A (AEG type Mbs 25)	*Schalter 1-1,6A (AEG type Mbs25)*
22707	13	851-01-082		1	Interruttore automatico AEG tipo Mbs25 da 1,6-2,5A	*Switch, with reg. 1,6-2,5A (AEG type Mbs25)*	Interrupteur avec reglage 1,6-2,5A (AEG type Mbs 25)	*Schalter 1,6-2,5A (AEG type Mbs25)*
22707	13	851-01-083		1	Interruttore automatico AEG tipo Mbs25 da 2,5-4A	*Switch, with reg. 2,5-4A (AEG type Mbs25)*	Interrupteur avec reglage 2,5-4A (AEG type Mbs 25)	*Schalter 2,5-4A (AEG type Mbs25)*
22707	13	851-01-084		1	Interruttore automatico AEG tipo Mbs25 da 4-6,3A	*Switch, with reg. 4-6A (AEG type Mbs25)*	Interrupteur avec reglage 4-6A (AEG type Mbs 25)	*Schalter 4-6A (AEG type Mbs25)*
22707	13	851-01-374		1	Interruttore automatico AEG tipo Mbs25 da 6,3-10A	*Switch, with reg. 6,3-10A (AEG type Mbs25)*	Interrupteur avec reglage 6,3-10A (AEG type Mbs 25)	*Schalter 6,3-10A (AEG type Mbs25)*
22707	13	851-03-244		1	Interruttore automatico AEG tipo Mbs25 da 10-16A	*Switch, with reg. 10-16A (AEG type Mbs25)*	Interrupteur avec reglage 10-16A (AEG type Mbs 25)	*Schalter 10-16A (AEG type Mbs25)*
22707	20	851-02-931		1	Bobina di sgancio (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz	*Under voltage trips (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz*	Declencheurs a minimum de tension type (AEG) AC220V,50Hz,240V,60Hz	*Unterspannungsausloser typ (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz*

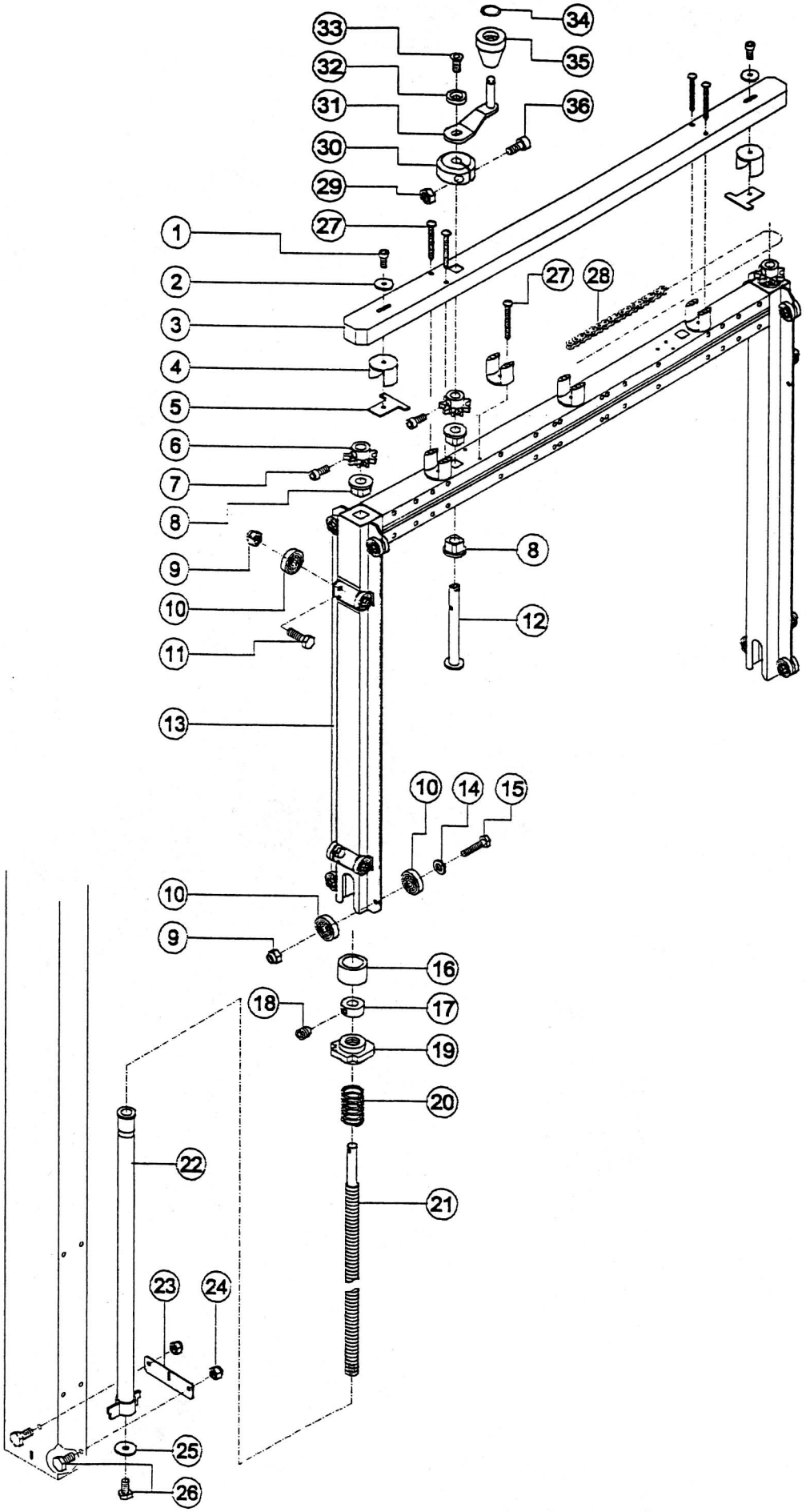
Fig. Abb.	Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL KODEX* STA 37		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* **5** I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
					ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI / *RECOMMENDED SPARE PARTS LIST* LISTE PIECES DE RECHANGE CONSEILLES / *VERZEICHNIS DER EMPFOHLENEN*			
22707	21	851-02-929		1	Bobina di sgancio (AEG) AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz	*Under voltage trips (AEG) AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz*	Declencheurs a minimum de tension type (AEG) AC380V,50Hz,440V,60Hz	*Unterspannungsausloser typ (AEG)* AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz
22707	14	851-02-933		1	Pulsante emerg. con protez. IP54 tipo PS108M25	*Emergency pushbutton IP54 type PS108M25*	Poussoir de secours IP54 type PS108M25	*Notdruckknopf mit Schutz IP54 (Typ PS108M25)*


27
26
28
25
15
18
15
1
23
24
20
19
6
1
2
21
2
3
4
5
17
22
15
14
16
6
8
7
9
10
11
10
13
12

227-01

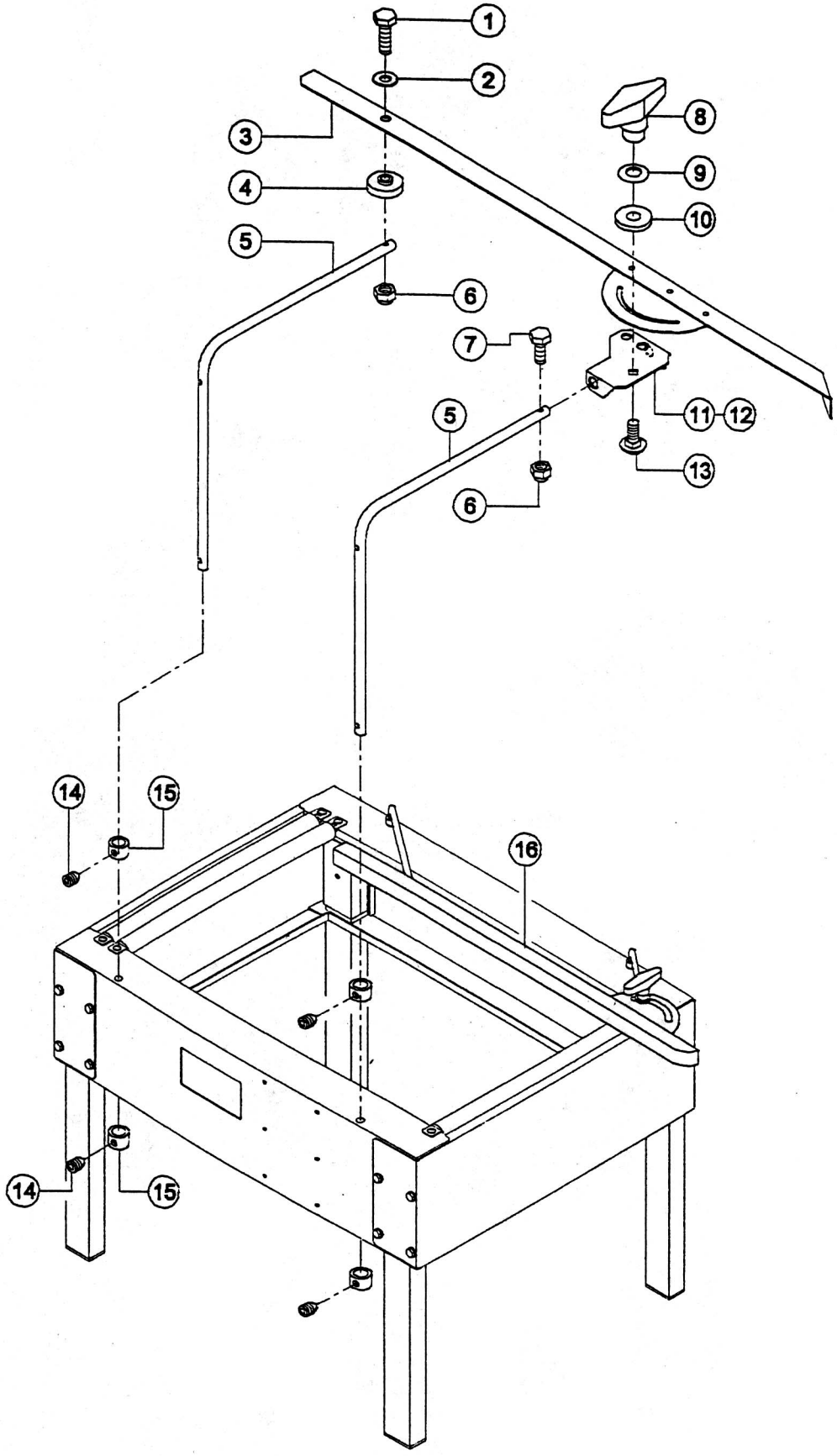
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-01 I DESCRIZIONE	ASSIEME BANCALE / *BED ASSEMBLY* / ENSEMBLE BANC / BETTEINHEIT E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	MSNA-10287-01		2	Prolunga colonna	*Column extension*	Rallonge colonne	*Säulenverlängerung*
02	851-00-506		24	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe für M8*
03	851-00-505		8	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
04	851-00-494	IV	22	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
05	851-00-446		8	Vite T.B.Q.S.T. M6x16	*Square button head screw M6x16*	Vis T.B.Q.S.T. M6x16	*Hanbrundvierkantschraube M6x16*
06	801-00-473		2	Colonna	*Mast*	Montant	*Kolonne*
07	MSNA-20383-01		2	Supporto sinistro	*Left support*	Support gauche	*Linker Träger*
08	MSNA-81723-82		1	Bancale chiodato	*Riveted bed*	Table travail clouée	*Vernietetes Bett*
09	MSNA-20383-02		2	Supporto destro	*Right support*	Support de droite	*Rechter Träger*
10	851-01-072		16	Vite autofilettante T.E. ø5,5x9,5	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x9,5	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x9,5*
11	851-00-214		12	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*	Vis T.C.E.I. M6x16	*Inbusschraube M6x16*
12	851-03-474		4	Piedino	*Foot*	Petite pied	*Fuß*
13	801-10-010		4	Gamba	*Leg*	Jambe	*Bein*
14	801-00-902		6	Squadretta	*Clamp*	Moule	*Halter*
15	851-01-913		10	Vite autofilettante T.B.I.C. ø3,9x9,5	*Self-tapping screw ø3,9x9,5*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø3,9x9,5	*Selbstschneidende Schraube ø3,9x9,5*
16	801-00-904		3	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*
17	801-10-140		3	Rullo	*Roller*	Rouleau	*Rolle*
18	MSNA-20391-01		1	Carter	*Guard*	Carter	*Carter*
19	MSNA-20390-01		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
20	851-00-284		2	Vite T.E. M6x16	*Hexagon head screw M6x16*	Vis T.H. M6x16	*Sechskantschraube M6x16*
21	851-00-294		16	Vite T.E. M8x16	*Hexagon head screw M8x16*	Vis T.H. M8x16	*Sechskantschraube M8x16*
22	801-10-078		4	Morsetto gambe	*Legs clamp*	Support	*Beinhalter*
23	MSNA-82326-82		1	Copertura sinistra	*Left guard*	Couverture gauche	*Linker Abdeckung*
24	MSNA-82326-81		1	Copertura destra	*Right guard*	Couverture droite	*Rechter Abdeckung*
25	851-02-023		4	Vite autofilettante T.B.I.C. ø5,5x13	*Self-tapping screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø5,5x13	*Selbstschneidende Schraube ø5,5x13*
26	MSNA-50376-26		1	Guaina flessibile ø 23,7/19 L=1100mm	*Flexible sheathing dia. 23,7/19 L=1100mm*	Giaine souple protective ø 23,7/19 L=1100mm	*Kabelmantel ø 23,7/19 L=1100mm*
27	801-02-365		1	Filo armonico	*Wire*	Fil harmonique	*Saitendraht*
28	851-01-360		1	Raccordo diritto 1/2" - ø19	*Straight connector 1/2" - dia.19*	Raccord droit 1/2" - ø19	*Gerades Anschlußstück 1/2" - ø19*

Rev. IV del 05/02/01


33
34
32
35
31
36
30
29
27
1
2
27
28
3
4
5
6
7
8
8
9
10
12
11
13
10
14
15
10
9
16
18
17
19
20
22
21
23
24
25
26

227-02

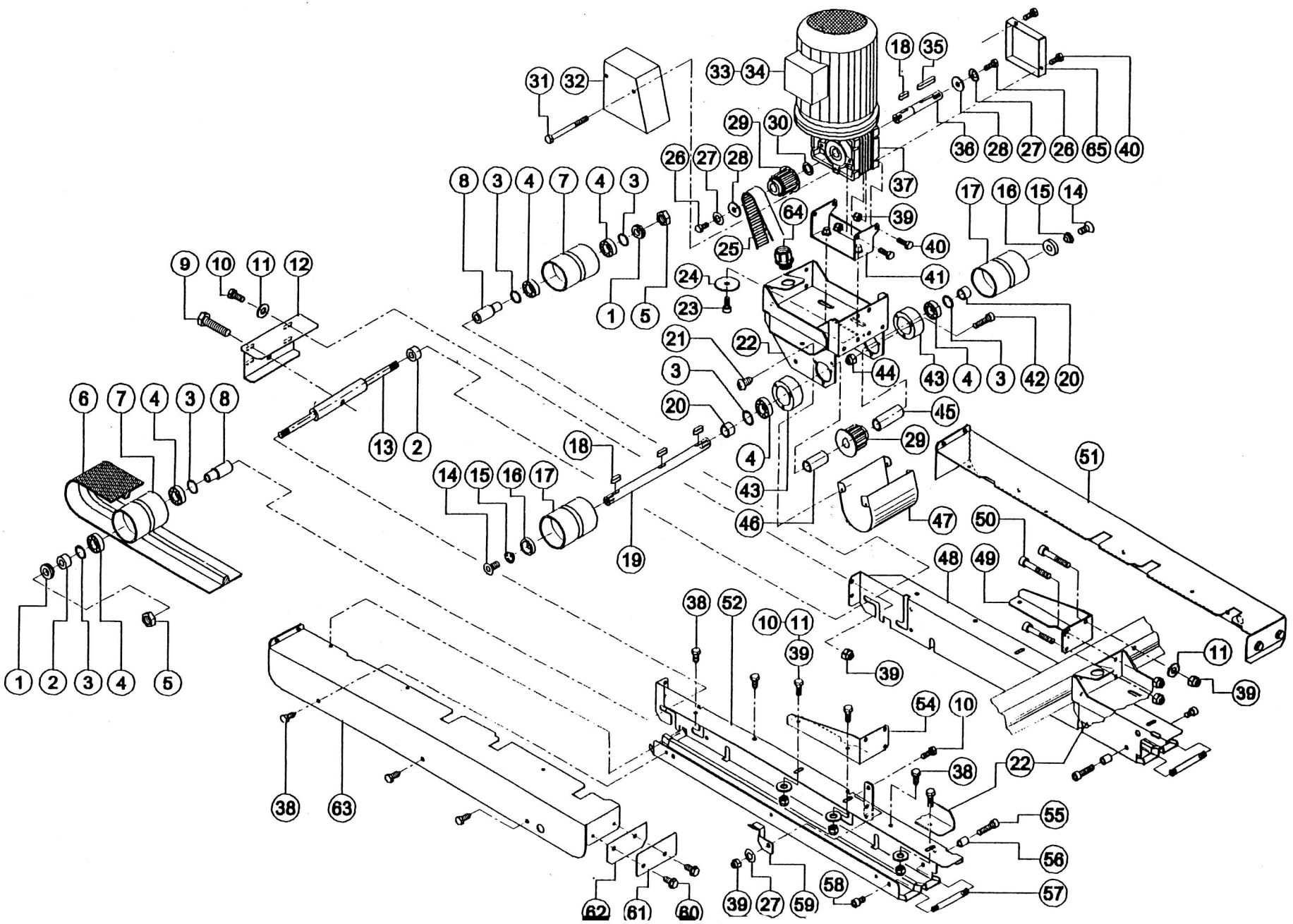
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-02 I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
				CARRELLO PORTA UNITÀ / *TOP HEAD FRAME* / CHARIOT PORTE TÊTE RUBANEUSE / *OBERES SCHLITTGESTELL*			
01	851-00-191		2	Vite T.C.E.I. M4x10	*Socket head screw M4x10*	Vis T.C.E.I. M4x10	*Inbusschraube M4x10*
02	801-00-230		2	Rondella speciale	*Special washer*	*Rondelle spéciale*	*Scheibe spezial*
03	801-00-229		1	Protezione catena	*Chain guard*	Protection chaîne	*Kettenschutz*
04	801-00-231		6	Tendicatena	*Chain tightener*	Tendeur de chaîne	*Kettenspanner*
05	801-00-232		2	Piastrina	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
06	801-00-096		3	Pignone Z= 9	*Pinion Z= 9*	Pignon Z= 9	*Ritzel Z=9*
07	851-00-193		3	Vite T.C.E.I. M4x14	*Socket head screw M4x14*	Vis T.C.E.I. M4x14	*Inbusschraube M4x14*
08	801-00-234		4	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
09	851-01-076		16	Dado esagonale basso M6	*Low hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal bas M6	*Flache Sechskantmutter M6*
10	851-00-913		24	Cuscinetto ø25x6x7,5	*Bearing dia.25x6x7,5*	Roulement ø25x6x7,5	*Lager ø25x6x7,5*
11	851-02-829		8	Vite T.E. M6x18	*Hexagon head screw M6x18*	Vis T.H. M6x18	*Sechskantschraube M6x18*
12	801-00-233		1	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*
13	MSNA-81713-81		1	Carrello porta unità	Top head frame	Chariot porte tête rubaneuse	Oberes schlittgestell
14	851-00-505		8	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
15	851-00-287		8	Vite T.E. M6x30	*Hexagon head screw M6x30*	Vis T.H. M6x30	*Sechskantschraube M6x30*
16	801-00-030		2	Fermo	*Catch*	Cale	*Feststellvorrichtung*
17	801-00-029		2	Fermo	*Catch*	Cale	*Feststellvorrichtung*
18	851-00-154		2	Grano E.I.E.C M6x6	*Dowel M6x6*	Goujon E.I.E.C. M6x6	*Innensechskantstift M6x6*
19	801-06-437		2	Chiocciola	*Bearung block*	Bloc avec filet	*Gewindestueck*
20	801-06-254		2	Molla	*Spring*	Ressort	*Feder*
21	MSNA-20384-01		2	Vite di sollevamento	*Lifting screw*	Vis de levage	*Hebeschraube*
22	801-00-831		2	Guida vite	*Guide*	Glissière	*Führung*
23	801-01-833		3	Piastrina	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
24	851-00-494		2	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
25	MSNA-50830-02		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
26	851-00-283		4	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
27	851-00-062		8	Vite autofilettante T.B.I.C. ø3,9x38	*Self-tapping screw ø3,9x38*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø 3,9x38	*Selbstschneidende Schraube ø3,9x38*
28	851-00-852		1	Catena 3/8"x174 passi chiusa	3/8"x174 *closed-pitch chain*	Chaîne 3/8"x174 fermée	*Kette* 3/8"x174 *Teilungen*
29	851-00-473		1	Dado esagonale M6	*Hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal M6	*Sechskantmutter M6*
30	801-00-226		1	Bussola a morsetto	*Bush*	Douille	*Hülse*
31	801-00-032		1	Leva	*Lever*	Levier	*Hebel*
32	801-00-037		1	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
33	851-00-237		1	Vite T.S.P.E.I. M6x16	*Socket flat head screw M6x16*	Vis T.S.P.E.I. M6x16	*Inbussenkschraube M6x16*
34	851-00-037		1	Anello seeger per øe 8	*Retaining ring for ext.dia. 8*	Bague seeger pour øext. 8	*Seegerring für ä.ø 8*
35	801-00-033		1	Manopola	*Knob*	Bouton	*Knauf*
36	851-00-408		1	Vite T.C.E.I. M6x20	*Socket head screw M6x20*	Vis T.C.E.I. M6x20	*Inbusschraube M6x20*



227-03

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-03 — GUIDA SCATOLA / *BOX GUIDE* / GUIDE BOÎTE / *KARTONFÜHRUNG*			
				I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-288		2	Vite T.E. M6x35	*Hexagon head screw M6x35*	Vis T.H. M6x35	*Sechskantschraube M6x35*
02	851-00-505		2	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	*Rondelle plate pour M6*	*Flachscheibe für M6*
03	801-01-300		1	Guida sinistr a	*Left guide*	Glissière gauche	*Linke Führung*
04	801-01-302		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
05	MSNA-30400-01		4	Braccio per guida scatola	*Box guiding arm*	Bras de guidage boîte	*Arm für Kartonführung*
06	851-00-494		4	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
07	851-00-286		2	Vite T.E. M6x25	*Hexagon head screw M6x25*	Vis T.H. M6x25	*Sechskantschraube M6x25*
08	851-00-910		2	Manopola	*Knob*	Bouton	*Knauf*
09	851-00-885		2	Molla a tazza øe.20 øi.10,2 sp.0,8	*Belleville washer ext.dia.20 int.dia.10,2 th.0,8*	Ressort à godet øext.20 øint.10,2 épais.0,8	*Tellerfeder ä. ø20 i.ø10,2 Dicke 0,8*
10	801-01-271		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
11	MSNA-30392-02		1	Supporto sinistro	*Left support*	Support gauche	*Linke Träger*
12	MSNA-30392-01		1	Supporto destro	*Right support*	Support droite	*Rechte Träger*
13	851-01-334		2	Vite T.B.Q.S.T. M10x20	*Square button head screw M10x20*	Vis T.B.Q.S.T. M10x20	*Hanbrundvierkantschraube M10x20*
14	851-00-154		8	Grano E.I.E.C M6x6	*Dowel M6x6*	Goujon E.I.E.C. M6x6	*Innensechskantstift M6x6*
15	801-01-184		8	Fermo	*Catch*	Cale	*Feststellvorrichtung*
16	801-01-182		1	Guida destra	*Right guide*	Glissière droite	Rechte Führung

227-04

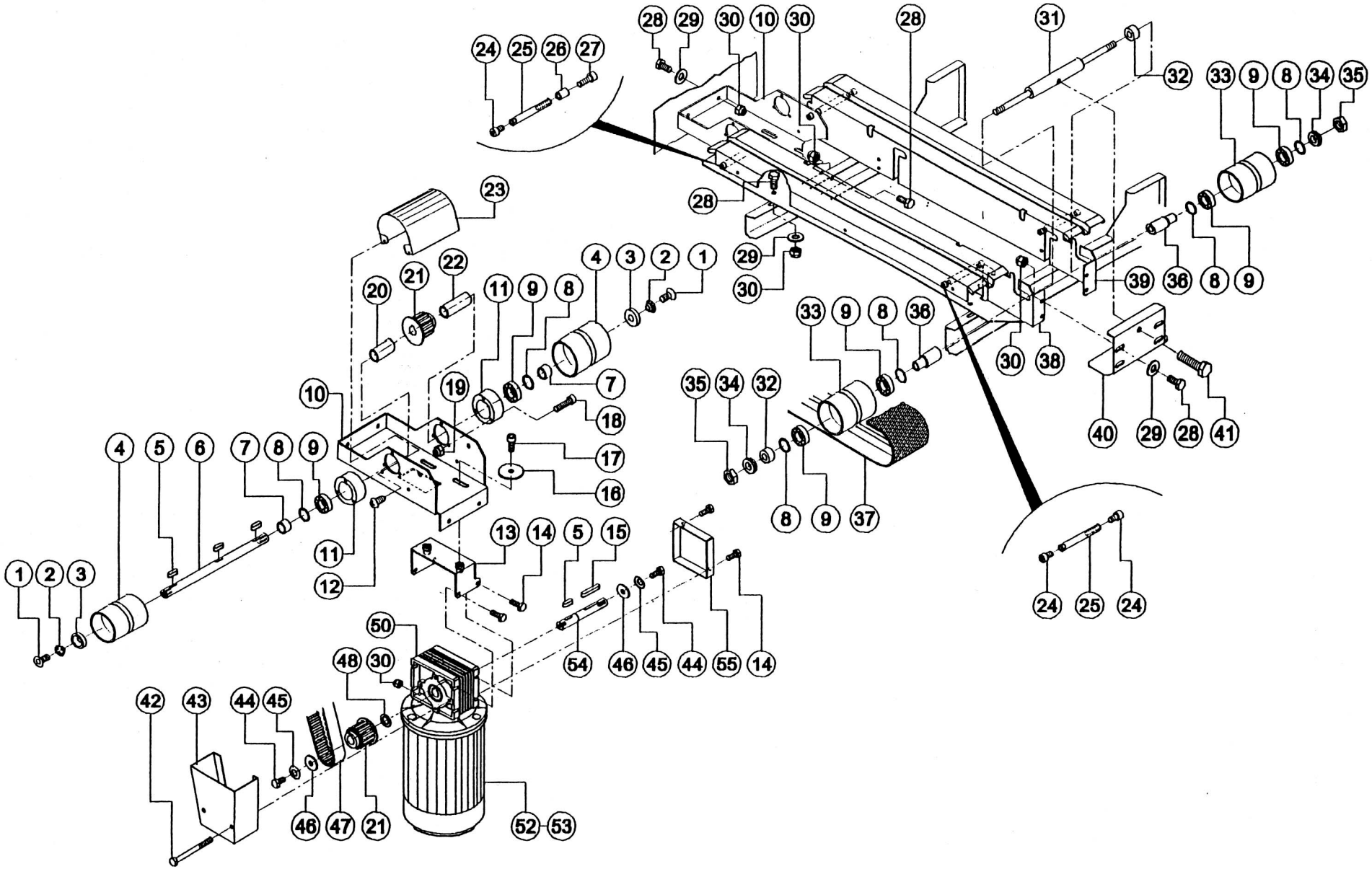


Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL*		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-04 — GRUPPO MOTORIZZATO SUPERIORE / *UPPER MOTOR-DRIVEN UNIT* / GROUPE MOTEUR SUPÉRIEUR / *OBERE MOTORGRUPPE*			
	STA 37			I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	801-00-062		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
02	801-05-125		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
03	851-00-044		6	Anello seeger per øi 32	*Retain ing ring for int.dia. 32*	Bague seeger pour øint. 32	*Seegerring für ä.ø 32*
04	851-00-730		6	Cuscinetto ø32x15x9	*Bearing dia.32x15x9*	Roulement ø32x15x9	*Lager ø32x15x9*
05	851-02-038		2	Dado esagonale basso M10	*Low hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal bas M10	*Flache Sechskantmutter M10*
06	851-03-129		2	Cinghia di trascinamento h=70x1525	*Drive belt h=70x1525*	Courroie h=70x1525	*Transportriemen h=70x1525*
07	801-00-269		2	Puleggia folle	*Idley pulley*	Poulie point mort	*Leerlaufscheibe*
08	801-00-266		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
09	851-00-299		1	Vite T.E. M8x40	*Hexagon head screw M8x40*	Vis T.H. M8x40	*Sechskantschraube M8x40*
10	851-00-284		5	Vite T.E. M6x16	*Hexagon head screw M6x16*	Vis T.H. M6x16	*Sechskantschraube M6x16*
11	851-00-505		6	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
12	MSNA-30399-01		1	Rinforzo	*Bracket*	Renfort	*Verstärkung*
13	MSNA-40489-01		1	Albero	*Shaft*	Arbre	*Welle*
14	851-00-294	III	2	Vite T.E. M8x16	*Hexagon head screw M8x16*	Vis T.H. M8x16	*Sechskantschraube M8x16*
15	851-00-528	III	2	Rondella elastica per M8	*Graver washer M8*	Rondelle élastique M8	*Federring M8*
16	801-00-090	III	2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
17	801-00-264	II	2	Puleggia di comando	*Control pulley*	Poulie de commande	*Antriebsförderwalze*
18	851-01-161		4	Linguetta 5x5x15	*Tongue 5x5x15*	Clavette 5x5x15	*Federkeil 5x5x15*
19	MSNA-40491-01		1	Albero	*Shaft*	Arbre	*Welle*
20	MSNA-50816-01		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
21	851-00-256		4	Vite autofilettante T.B.I.C. ø3,5x9,5	*Self-tapping screw ø3,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø3,5x9,5	*Selbstschneidende Schraube ø3,5x9,5*
22	MSNA-10304-01		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
23	851-00-226		2	Vite T.C.E.I. M8x20	*Socket head screw M8x20*	Vis T.C.E.I. M8x20	*Inbusschraube M8x20*
24	801-00-410		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
25	851-03-632		1	Cinghia dentata p=3/8" Z=40 art.150 L100	*Toothed belt p=3/8" Z=40 art.150 L100*	Courroie dentée p=3/8" Z=40 art.150 L100	*Zahnriemen p=3/8" Z=40 art.150 L100*
26	851-00-283		8	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
27	851-01-158		3	Molla a tazza øe.18 øi.6,2 sp.0,7	*Belleville washer ext.dia.18 int.dia.6,2 th.0,7*	Ressort à godet øext.18 øint.6,2 épais.0,7	*Tellerfeder ä. ø18 i.ø6,2 Dicke 0,7*
28	801-00-104		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
29	801-10-297		2	Puleggia Z=13 P=3/8"	*Pulley Z=13 P=3/8"*	Poulie Z=13 P=3/8"	*Förderwalze Z=13 P=3/8"*
30	MSNA-50830-03		1	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
31	851-00-322		2	Vite T.E. M6x65	*Hexagon head screw M6x65*	Vis T.H. M6x65	*Sechskantschraube M6x65*
32	MSNA-30458-01		1	Carter	*Guard*	Carter	*Carter*
33	CNE-13041-002		1	Motoridutt. MCV40 230/400V 50Hz. 266/460 60Hz. - 4P Trif. - 1:10 - Kw 0,25 - vite SF - Mors. Pos.4	*Worm geared motor MCV40 230/400V 50Hz. 266/460 60Hz.*	Motoréducteur MCV40 230/400 50Hz. 266/460 60Hz.	*Schneckengetriebe-Motor MCV40 230/400 50Hz. 266/460 60Hz.*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-04 I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
				GRUPPO MOTORIZZATO SUPERIORE / *UPPER MOTOR-DRIVEN UNIT* / GROUPE MOTEUR SUPÉRIEUR / *OBERE MOTORGRUPPE*			
34	851-02-387	III	1	Motore monofase 220/240V - 50Hz.	*Single-phase motor 220/240V - 50Hz.*	Moteur monophasé 220/240V - 50Hz.	*Einphasen-Motoren 220/240V - 50Hz.*
34		III					
34	851-00-784	V	1	Motore trifase 220/460V - 50/60Hz.	*Three- phase motor 220/460V- 50/60Hz.*	Moteur triphasé 220/460V - 50/60Hz.	*Dreiphasen-motoren 220/460 - 50/60Hz.*
34	851-02-849		1	Motore trifase 290/500V - 50Hz.	*Three- phase motor 290/500V- 50Hz.*	Moteur triphasé 290/500V - 50Hz.	*Dreiphasen-motoren 290/500 - 50Hz.*
34	851-02-389		1	Motore monofase 220V - 60Hz.	*Single-phase motor 220 V - 60Hz.*	Moteur monophasé 220 V - 60Hz.	*Einphasen-Motoren 220 V - 60Hz.*
34	851-02-390		1	Motore monofase 100V - 50/60Hz.	*Single-phase motor 100 V - 50/60Hz.*	Moteur monophasé 100 V - 50/60Hz.	*Einphasen-Motoren 100 V - 50/60Hz.*
34	851-00-790		1	Motore trifase 220/380V - 60Hz.	*Three- phase motor 220/380V- 60Hz.*	Moteur triphasé 220/380V - 60Hz.	*Dreiphasen-motoren 220/380 - 60Hz.*
34	851-01-105		1	Motore trifase 200/346V - 50/60Hz.	*Three- phase motor 200/346V- 50/60Hz.*	Moteur triphasé 200/346V - 50/60Hz.	*Dreiphasen-motoren 200/346 - 50/60Hz.*
34	851-03-683	III	1	Motore monofase 110V - 60Hz.	*Single-phase motor 110 V - 60Hz.*	Moteur monophasé 110 V - 60Hz.	*Einphasen-Motoren 110V - 60Hz.*
35	851-03-597		1	Linguetta 6x6x15	*Tongue 6x6x15*	Clavette 6x6x15	*Federkeil 6x6x15*
36	MSNA-50861-01		1	Albero	*Shaft*	Arbre	*Welle*
37	851-03-598		1	Riduttore vite S.F. NMRV040 PAM 140/11 R 1:10 (Mot. Gr. 63 Flan. B5)	*Gearbox S.F. NMRV040 PAM 140/11*	Réducteur S.F. NMRV040 PAM 140/11	*Schneckengetriebe* S.F. NMRV040 PAM 140/11
38	851-01-904		12	Vite autofilettante T.E. ø5,5x13	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x13	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x13*
39	851-00-494		9	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
40	851-00-285		6	Vite T.E. M6x20	*Hexagon head screw M6x20*	Vis T.H. M6x20	*Sechskantschraube M6x20*
41	MSNA-84173-82		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
42	851-00-201		6	Vite T.C.E.I. M4x35	*Socket head screw M4x35*	Vis T.C.E.I. M4x35	*Inbusschraube M4x35*
43	MSNA-50810-01		2	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
44	851-00-492		6	Dado esagonale autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*	Ecrou hexagonal de sûreté M4	*Selbstsichernde Sechskantmutter M4*
45	801-03-267		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
46	MSNA-50816-02		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
47	MSNA-30393-01		1	Carter	*Guard*	Carter	*Carter*
48	MSNA-10278-02		1	Fiancata destra	*Right side panel*	Plaque droite	*Rechte Seitenfläche*
49	MSNA-30397-01		1	Mensola destra	*Right bracket*	Support droite	*Rechte Stütze*
50	851-01-335		6	Vite T.C.E.I. M6x55	*Socket head screw M6x55*	Vis T.C.E.I. M6x55	*Inbusschraube M6x55*
51	MSNA-10286-01		1	Protezione destra	*Right guard*	Protection droite	*Rechte Schutz*
52	MSNA-10278-01		1	Fiancata sinistra	*Left side panel*	Plaque gauche	*Linke Seitenfläche*
53							
54	MSNA-30397-01		1	Mensola sinistra	*Left bracket*	Support gauche	*Linke Stütze*
55	851-00-217		2	Vite T.C.E.I. M6x25	*Socket head screw M6x25*	Vis T.C.E.I. M6x25	*Inbusschraube M6x25*
56	MSNA-50817-01		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
57	MSNA-50815-01		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
58	851-00-406		2	Vite T.E. M6x10	*Hexagon head screw M6x10*	Vis T.H. M6x10	*Sechskantschraube M6x10*
59	MSNA-40502-01		1	Leva fissaggio testa nastrante	*Lever*	Levier	*Hebel*
60	851-01-072		4	Vite autofilettante T.E. ø5,5x9,5	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x9,5	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x9,5*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-04 — GRUPPO MOTORIZZATO SUPERIORE / *UPPER MOTOR-DRIVEN UNIT* / GROUPE MOTEUR SUPÉRIEUR / *OBERE MOTORGRUPPE*			
				I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
61	MSNA-50824-01		2	Piastrina	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
62	MSNA-50826-01		2	Protezione	*Guard*	Protection	*Schutz*
63	MSNA-10286-01		1	Protezione sinistra	*Left guard*	Protection gauche	*Linke Schutz*
64	851-01-360		1	Raccordo diritto 1/2" - ø19	*Straight connector 1/2" - dia.19*	Raccord droit 1/2" - ø19	*Gerades Anschlußstück 1/2" - ø19*
65	MSNA-50862-01		1	Coperchio	*Cover*	Couvercle	*Deckel*
66	851-01-076		6	Dado esagonale basso M6	*Low hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal bas M6	*Flache Sechskantmutter M6*

227-05

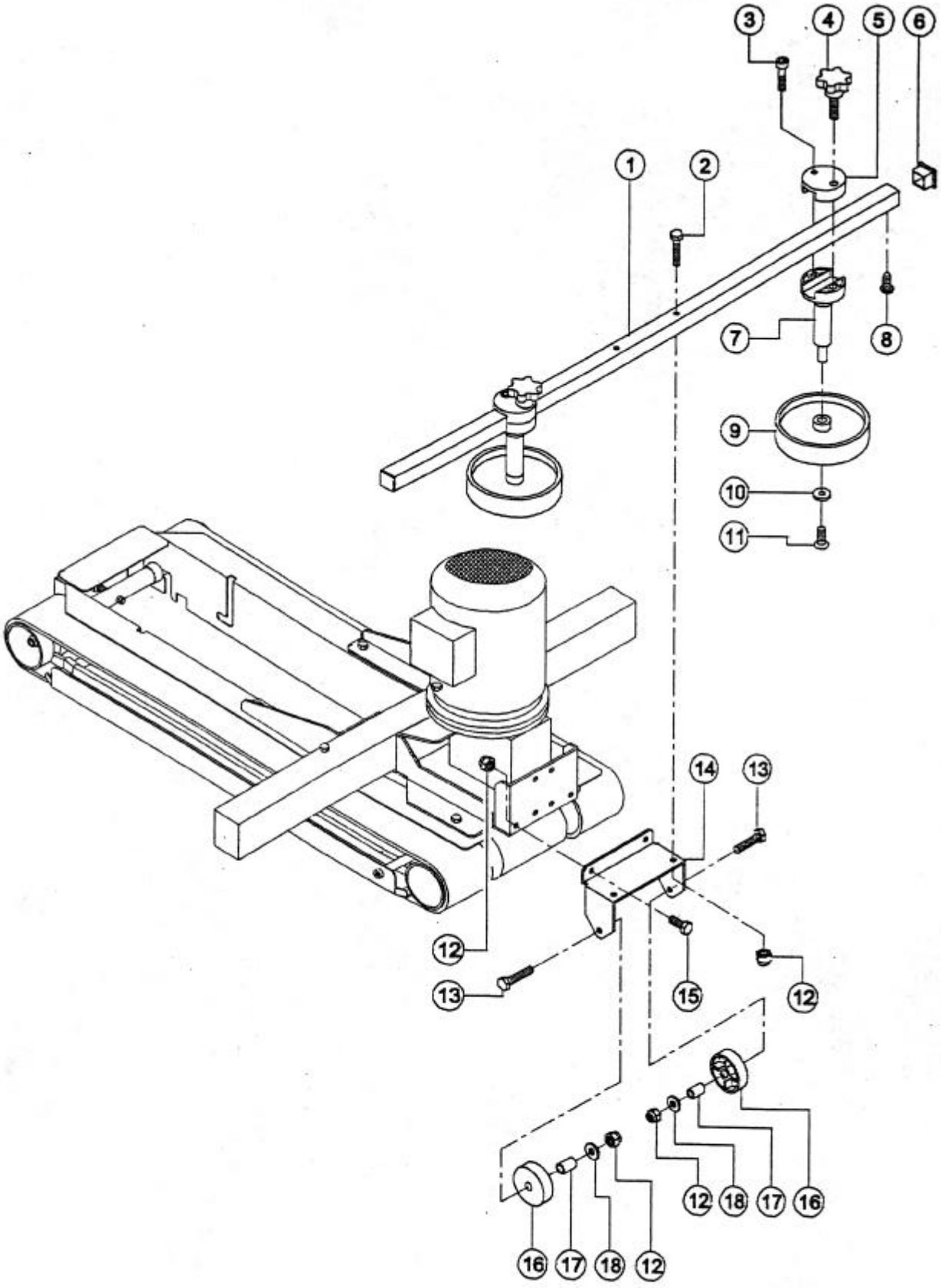

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 5 15 16 17 18 19 20 21 22 23 4 3 2 1 11 9 8 7 28 29 30 10 30 28 31 32 33 9 8 34 35 24 25 26 27 28 29 30 39 36 8 9 33 9 8 36 30 38 35 34 32 8 9 37 40 29 28 41 24 25 24 50 48 30 42 43 44 45 46 47 21 52 53 54 46 45 44 55 14

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-05 GRUPPO MOTORIZZATO INFERIORE / *LOWER MOTOR-DRIVEN UNIT* / GROUPE MOTEUR INFÉRIEUR / *UNTERE MOTORGRUPPE*			
				I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-294	III	2	Vite T.E. M8x16	*Hexagon head screw M8x16*	Vis T.H. M8x16	*Sechskantschraube M8x16*
02	851-00-258	III	2	Rondella elastica per M8	*Graver washer M8*	Rondelle élastique M8	*Federring M8*
03	801-00-090	III	2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
04	801-00-264	II	2	Puleggia di comando	*Control pulley*	Poulie de commande	*Antriebsförderwalze*
05	851-01-161		4	Linguetta 5x5x15	*Tongue 5x5x15*	Clavette 5x5x15	*Federkeil 5x5x15*
06	MSNA-40491-01		1	Albero	*Shaft*	Arbre	*Welle*
07	MSNA-50816-01		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
08	851-00-044		6	Anello seeger per øi 32	*Retaining ring for int.dia. 32*	Bague seeger pour øint. 32	*Seegerring für ä.ø 32*
09	851-00-030		6	Cuscinetto ø32x15x9	*Bearing dia.32x15x9*	Roulement ø32x15x9	*Lager ø32x15x9*
10	MSNA-10305-01		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
11	MSNA-50810-01		2	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
12	851-00-256		4	Vite autofilettante T.B.I.C. ø3,5x9,5	*Self-tapping screw ø3,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø3,5x9,5	*Selbstschneidende Schraube ø3,5x9,5*
13	MSNA-84173-82		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
14	851-00-285		6	Vite T.E. M6x20	*Hexagon head screw M6x20*	Vis T.H. M6x20	*Sechskantschraube M6x20*
15	851-03-597		1	Linguetta 6x6x15	*Tongue 6x6x15*	Clavette 6x6x15	*Federkeil* 6x6x15
16	801-00-410		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
17	851-00-226		2	Vite T.C.E.I. M8x20	*Socket head screw M8x20*	Vis T.C.E.I. M8x20	*Inbusschraube M8x20*
18	851-00-201		6	Vite T.C.E.I. M4x35	*Socket head screw M4x35*	Vis T.C.E.I. M4x35	*Inbusschraube M4x35*
19	851-00-492		6	Dado esagonale autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*	Ecrou hexagonal de sûreté M4	*Selbstsichernde Sechskantmutter M4*
20	MSNA-50816-02		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
21	801-10-297		2	Puleggia Z=13 P=3/8"	*Pulley Z=13 P=3/8"*	Poulie Z=13 P=3/8"	*Förderwalze Z=13 P=3/8"*
22	801-03-267		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
23	MSNA-30393-01		1	Carter	*Guard*	Carter	*Carter*
24	851-00-406		6	Vite T.E. M6x10	*Hexagon head screw M6x10*	Vis T.H. M6x10	*Sechskantschraube M6x10*
25	MSNA-50815-01		4	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
26	MSNA-50817-01		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
27	851-00-217		2	Vite T.C.E.I. M6x25	*Socket head screw M6x25*	Vis T.C.E.I. M6x25	*Inbusschraube M6x25*
28	851-00-284		4	Vite T.E. M6x16	*Hexagon head screw M6x16*	Vis T.H. M6x16	*Sechskantschraube M6x16*
29	851-00-505		4	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
30	851-00-494		8	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
31	MSNA-40489-01		1	Albero	*Shaft*	Arbre	*Welle*
32	801-05-125		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
33	801-00-269		2	Puleggia folle	*Idley pulley*	Poulie point mort	*Leerlaufscheibe*
34	801-00-062		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
35	851-02-038		2	Dado esagonale basso M10	*Low hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal bas M10	*Flache Sechskantmutter M10*
36	801-00-266		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*

Rev. II del 19/09/00 Rev. III del 26/10/00

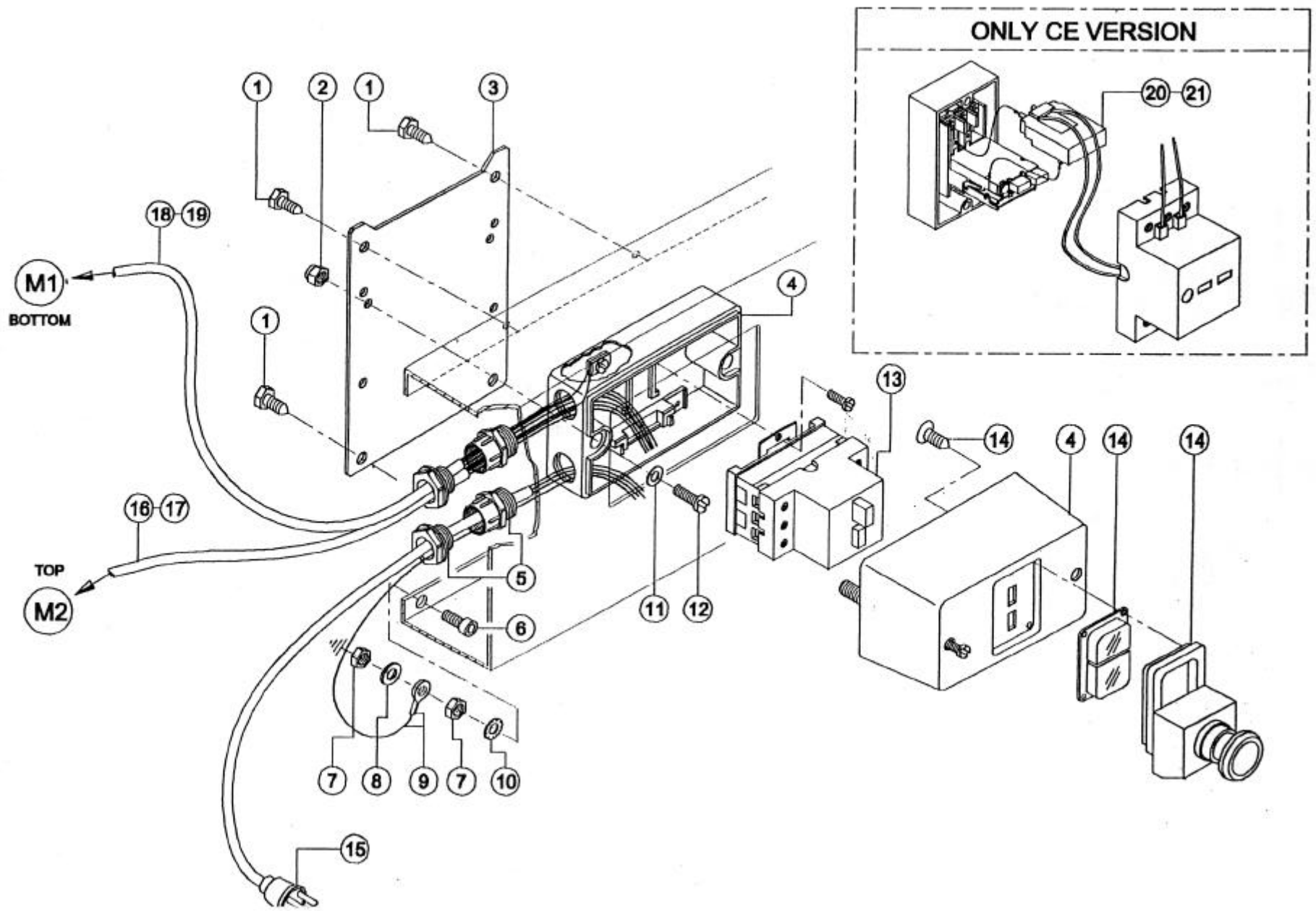
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-05 I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
				GRUPPO MOTORIZZATO INFERIORE / *LOWER MOTOR-DRIVEN UNIT* / GROUPE MOTEUR INFÉRIEUR / *UNTERE MOTORGRUPPE*			
37	851-03-129		2	Cinghia di trascinamento h=70x1525	*Drive belt h=70x1525*	Courroie h=70x1525	*Transportriemen h=70x1525*
38	MSNA-10278-01		1	Fiancata sinistra	*Left side panel*	Plaque gauche	*Linke Seitenfläche*
39	MSNA-10278-02		1	Fiancata destra	*Right side panel*	Plaque droite	*Rechte Seitenfläche*
40	MSNA-30399-01		1	Rinforzo	*Bracket*	Renfort	*Verstärkung*
41	851-00-299		1	Vite T.E. M8x40	*Hexagon head screw M8x40*	Vis T.H. M8x40	*Sechskantschraube M8x40*
42	851-00-322		2	Vite T.E. M6x65	*Hexagon head screw M6x65*	Vis T.H. M6x65	*Sechskantschraube M6x65*
43	MSNA-30458-01		1	Carter	*Guard*	Carter	*Carter*
44	851-00-283		2	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
45	851-01-158		2	Molla a tazza øe.18 øi.6,2 sp.0,7	*Belleville washer ext.dia.18 int.dia.6,2 th.0,7*	Ressort à godet øext.18 øint.6,2 épais.0,7	*Tellerfeder ä. ø18 i.ø6,2 Dicke 0,7*
46	801-00-104		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
47	851-03-632		1	Cinghia dentata p=3/8" Z=40 art.150 L100	*Toothed belt p=3/8" Z=40 art.150 L100*	Courroie dentée p=3/8" Z=40 art.150 L100	*Zahnriemen p=3/8" Z=40 art.150 L100*
48	MSNA-50830-03		1	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
49							
50	851-03-598		1	Riduttore vite S.F. NMRV040 PAM 140/11 R 1:10 (Mot. Gr. 63 Flan. B5)	*Gearbox S.F. NMRV040 PAM 140/11*	Réducteur S.F. NMRV040 PAM 140/11	*Schneckengetriebe* S.F. NMRV040 PAM 140/11
51	851-01-904		12	Vite autofilettante T.E. ø5,5x13	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x13	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x13*
52	CNE-13041-002		1	Motoridutt. MCV40 230/400V 50Hz. 266/460 60Hz. - 4P Trif. - 1:10 - Kw 0,25 - vite SF - Mors. Pos.4	*Worm geared motor MCV40 230/400V 50Hz. 266/460 60Hz.*	Motoréducteur MCV40 230/400 50Hz. 266/460 60Hz.	*Schneckengetriebe-Motor MCV40 230/400 50Hz. 266/460 60Hz.*
53	851-02-387	III	1	Motore monofase 220/240V - 50Hz.	*Single-phase motor 220/240V - 50Hz.*	Moteur monophasé 220/240V - 50Hz.	*Einphasen-Motoren 220/240V - 50Hz.*
53		III					
53	851-00-784	V	1	Motore trifase 220/460V - 50/60Hz.	*Three- phase motor 220/460V- 50/60Hz.*	Moteur triphasé 220/460V - 50/60Hz.	*Dreiphasen-motoren 220/460 - 50/60Hz.*
53	851-02-849		1	Motore trifase 290/500V - 50Hz.	*Three- phase motor 290/500V- 50Hz.*	Moteur triphasé 290/500V - 50Hz.	*Dreiphasen-motoren 290/500 - 50Hz.*
53	851-02-389		1	Motore monofase 220V - 60Hz.	*Single-phase motor 220 V - 60Hz.*	Moteur monophasé 220 V - 60Hz.	*Einphasen-Motoren 220 V - 60Hz.*
53	851-02-390		1	Motore monofase 100V - 50/60Hz.	*Single-phase motor 100 V - 50/60Hz.*	Moteur monophasé 100 V - 50/60Hz.	*Einphasen-Motoren 100 V - 50/60Hz.*
53	851-00-790		1	Motore trifase 220/380V - 60Hz.	*Three- phase motor 220/380V- 60Hz.*	Moteur triphasé 220/380V - 60Hz.	*Dreiphasen-motoren 220/380 - 60Hz.*
53	851-01-105		1	Motore trifase 200/346V - 50/60Hz.	*Three- phase motor 200/346V- 50/60Hz.*	Moteur triphasé 200/346V - 50/60Hz.	*Dreiphasen-motoren 200/346 - 50/60Hz.*
53	851-03-683	III	1	Motore monofase 110V - 60Hz.	*Single-phase motor 110 V - 60Hz.*	Moteur monophasé 110 V - 60Hz.	*Einphasen-Motoren 110V - 60Hz.*
54	MSNA-50861-01		1	Albero	*Shaft*	Arbre	*Welle*
55	MSNA-50862-01		1	Coperchio	*Cover*	Couvercle	*Deckel*

Rev. III del 26/10/00 Rev. V del 01/06/01



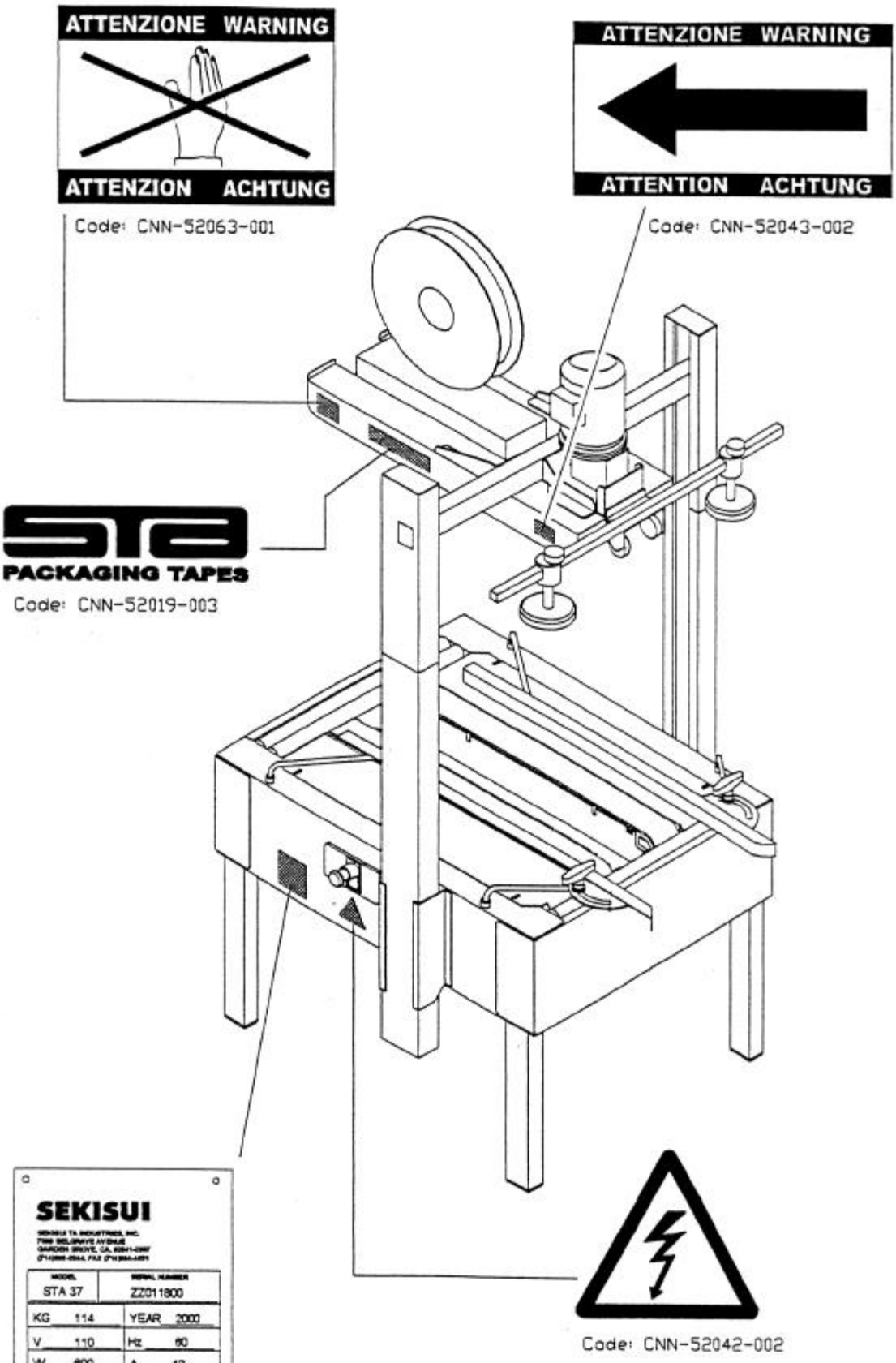
227-06

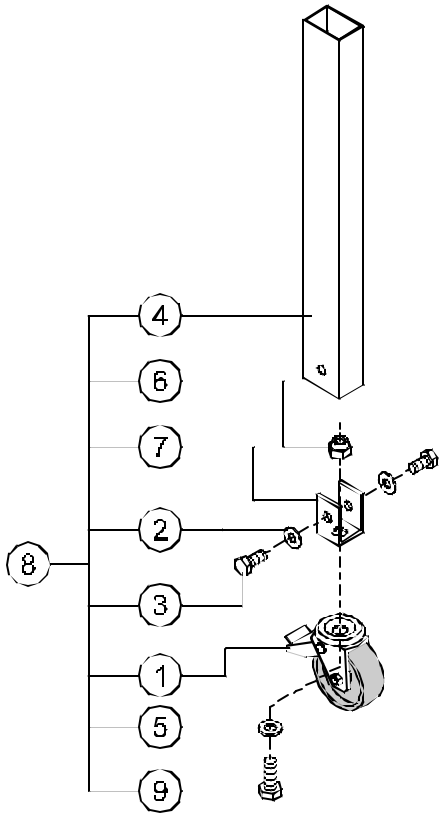
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-06 I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
				RULLI PRESSATORI / *PRESSER ROLLERS* CYLINDRES DE COMPRESSION / *PRESSROLLEN*			
01	MSNA-40522-01		1	Braccio porta rulli	*Roller arm*	Bras porte-cylindres	*Rollenträgerarm*
02	851-00-288		2	Vite T.E. M6x35	*Hexagon head screw M6x35*	Vis T.H. M6x35	*Sechskantschraube M6x35*
03	851-00-218		2	Vite T.C.E.I. M6x30	*Socket head screw M6x30*	Vis T.C.E.I. M6x30	*Inbusschraube M6x30*
04	801-01-085		2	Volantino (ELESA art.VC192/40 p-M8x35)	*Handwheel (ELESA art.VC192/40 p-M8x35)*	Petit volant (ELESA art.VC192/40 p-M8x35)	*Handrad (ELESA art.VC192/40 p-M8x35)*
05	801-01-220		2	Semimorsetto superiore	*Upper half clamp*	Semi-étrier supérieur	*Obere Halbklemme*
06	801-00-036		2	Tappo	*Cap*	Bouchon	*Stöpsel*
07	801-01-253		2	Morsetto	*Roller pin assembly*	Ensemble axe porte-cylindre	*Gruppe Rollenträgerbolzen*
08	851-00-256		2	Vite autofilettante T.B.I.C. ø3,5x9,5	*Self-tapping screw ø3,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø3,5x9,5	*Selbstschneidende Schraube ø3,5x9,5*
09	801-00-621		2	Rullo pressatore	*Presser roller*	Cylindre de compression	*Pressrolle*
10	801-00-037		2	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
11	851-00-237		2	Vite T.S.P.E.I. M6x16	*Socket flat head screw M6x16*	Vis T.S.P.E.I. M6x16	*Inbussenkschraube M6x16*
12	851-00-494		4	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
13	851-00-287		2	Vite T.E. M6x30	*Hexagon head screw M6x30*	Vis T.H. M6x30	*Sechskantschraube M6x30*
14	MSNA-30434-01		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
15	851-00-283		2	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
16	801-04-512		2	Rotella	*Roller*	Cylindre	*Rolle*
17	801-04-510		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
18	801-00-088		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
19	851-01-076		2	Dado esagonale basso M6	*Low hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal bas M6	*Flache Sechskantmutter M6*


ONLY CE VERSION
20
21
1
2
1
3
18
19
M1
BOTTOM
1
4
13
14
4
14
14
16
17
TOP
M2
5
6
11
12
7
8
9
7
10
15

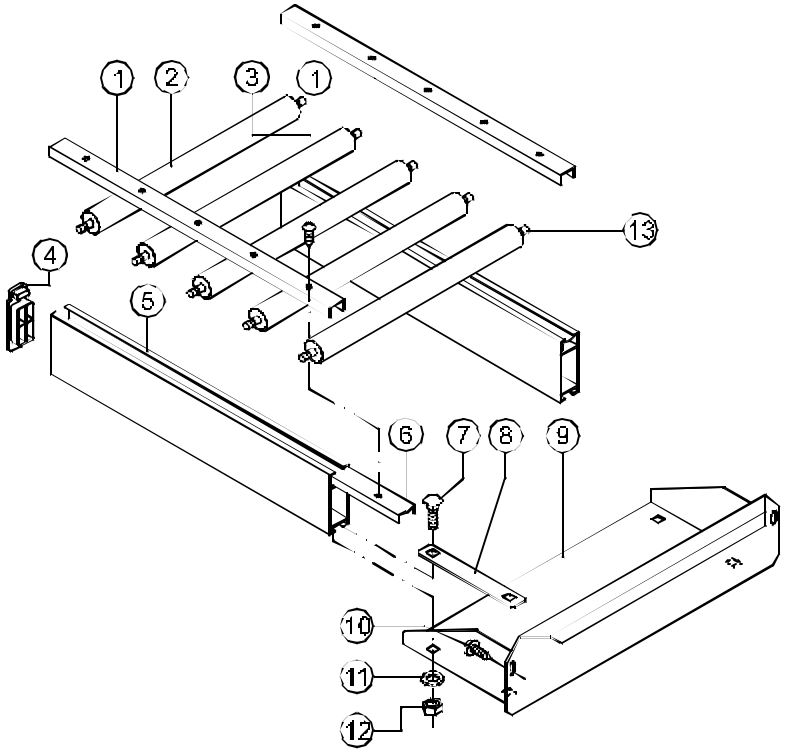
227-07

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 227-07 I DESCRIZIONE	SCATOLA INTERRUTTORE / *CIRCUIT BREAKER BOX* / BOÎTE INTERRUPTEUR / *SCHALTERGEHÄUSE* E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-01-072		4	Vite autofilettante T.E. ø5,5x9,5	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x9,5	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x9,5*
02	851-00-492		2	Dado esagonale autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*	Ecrou hexagonal de sûreté M4	*Selbstsichernde Sechskantmutter M4*
03	801-10-023		1	Piastra	*Plate*	Plaque	*Platte*
04	851-02-928		1	Scatola elettrica (tipo IM25)	*Switch box (type IM25)*	Boîte électrique (type IM25)	*Elektrische Schalter (Typ IM25)*
05	851-01-106		2	Passacavo PG16 – øi 10	*Grommet PG16 – int. dia. 10*	Presse câble PG16 – ø int.10	*Kabelhalter PG16 – øi 10*
06	851-01-014		1	Vite T.C.E.I. M5x16	*Socket head screw M5x16*	Vis T.C.E.I. M5x16	*Inbusschraube M5x16*
07	851-02-983		2	Dado esagonale M5	*Hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal M5	*Sechskantmutter M5*
08	851-00-504		1	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*	Rondelle plate pour M5	*Flachscheibe für M5*
09	851-01-101		1	Cavo per messa a terra	*Earth wire*	Câble mise a la terre	*Erdungskabel*
10	851-00-248		1	Rondella dentellata per M5	*Toothed washer for M5*	Rondelle dentetée pour M5	*Gezckte Kegelförmige Scheibe für M5*
11	851-00-512		2	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*	Rondelle plate pour M4	*Flachscheibe für M4*
12	851-01-102		2	Vite T.C.I.C. M4x20	*Screw M4x20*	Vis T.C.I.C. M4x20	*Zylinderkopfschlitzschr M4x20*
13	851-01-081		1	Interruttore con regolazione 1-1,6A	*Switch-with regulating 1-1,6A*	Interrupteur avec réglage 1-1,6Amp.	*Schalter 1-1,6A*
13	851-01-082		1	Interruttore con regolazione 1,6-2,5A	*Switch-with regulating 1,6-2,5A*	Interrupteur avec réglage 1,6-2,5Amp.	*Schalter 1,6-2,5A*
13	851-01-083		1	Interruttore con regolazione 2,5-4A	*Switch-with regulating 2,5-4A*	Interrupteur avec réglage 2,5-4Amp.	*Schalter 2,5-4A*
13	851-01-084		1	Interruttore con regolazione 4-6A	*Switch-with regulating 4-6A*	Interrupteur avec réglage 4-6Amp.	*Schalter 4-6A*
13	851-01-374		1	Interruttore con regolazione 6-10A	*Switch-with regulating 6-10A*	Interrupteur avec réglage 6-10Amp.	*Schalter 6-10A*
13	851-03-244		1	Interruttore con regolazione 10-16A	*Switch-with regulating 10-16A*	Interrupteur avec réglage 10-16Amp.	*Schalter 10-16A*
14	851-02-933		1	Pulsante emergenza (PS108M25)	*Emergency pushbutton (PS108M25)*	Poussoir de secours (PS108M25)	*Notdruckknopf (PS108M25)*
15	851-00-797		1	Cavo per collegamento rete trifase (senza spina)	*Cable for connection three-phase (without plug)*	Câble triphase (sans fiche)	*Netzverbindungskabel-Dreiphasen (ohne Stecker)*
15	851-01-099		1	Cavo per collegamento rete trifase (C.E.E.)	*Cable for connection three-phase (C.E.E.)*	Câble triphase (C.E.E.)	*Netzverbindungskabel-Dreiphasen (C.E.E.)*
15	851-00-796		1	Cavo per collegamento monofase (senza spina)	*Cable for connection mono-phase (without plug)*	Câble monophase (sans fiche)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (ohne Stecker)*
15	851-00-799		1	Cavo per collegamento monofase (U.S.A.)	*Cable for connection mono-phase (U.S.A.)*	Câble monophase (U.S.A.)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (U.S.A.)*
15	851-01-100		1	Cavo per collegamento monofase (C.E.E.)	*Cable for connection mono-phase (C.E.E.)*	Câble monophase (C.E.E.)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (C.E.E.)*
16	801-02-387		1	Cavo collegamento motore superiore (trifase)	*Cable for connection upper motor (three-phase)*	Câble de connection moteur supérieur (triphase)	*Verbindungskabel für Motor oben (dreiphasen)*
17	801-02-389		1	Cavo collegamento motore superiore (monofase)	*Cable for connection upper motor (mono -phase)*	Câble de connection moteur supérieur (monophase)	*Verbindungskabel für Motor oben (einphasen)*
18	851-00-794		1	Cavo collegamento motore inferiore (trifase)	*Cable for connection lower motor (three-phase)*	Câble de connection moteur inférieur (triphase)	*Verbindungskabel für Motor unten (dreiphasen)*
19	851-00-793		1	Cavo collegamento motore inferiore (monofase)	*Cable for connection lower motor (mono -phase)*	Câble de connection moteur inférieur (monophase)	*Verbindungskabel für Motor unten (einphasen)*
20	851-02-929		1	Bobina di sgancio (AEG) AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz	*Under voltage trips (AEG) AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz*	Declencheurs a minimum de tension type (AEG) AC380V,50Hz,440V,60Hz	*Unterspannungsausloser typ (AEG)* AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz
21	851-02-931		1	Bobina di sgancio (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz	*Under voltage trips (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz*	Declencheurs a minimum de tension type (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz	*Unterspannungsausloser typ (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz*


ATTENZIONE WARNING
ATTENZION ACHTUNG
Code: CNN-52063-001
ATTENZIONE WARNING
ATTENTION ACHTUNG
Code: CNN-52043-002
STA
PACKAGING TAPES
Code: CNN-52019-003
SEKISUI
MODEL
STA 37
SERIAL NUMBER
ZZ011800
KG 114
YEAR 2000
V 110
Hz 60
W 600
A 12
Code: CNN-52001-006
Code: CNN-52042-002



Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* /ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR* — GAMBE CON RUOTE / *WHEEL-MOUNTED LEGS* PIEDS AVEC ROUES / *BEINE MIT RÄDERN*			
				I DESCRIZIONE	**E** *DESCRIPTION*	**F** DESCRIPTION	**D** *BESCHREIBUNG*
01	851-03-473		1	Ruota frenante	*Braking wheel*	Roue freinante	*Bremsrad*
02	851-00-505		2	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
03	851-00-283		2	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
04	801-10-009		1	Gamba per h=650mm	*Leg for h=650mm*	Jambe pour h=650mm	*Bein für h=650mm*
05	851-00-507		1	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*	Rondelle plate pour M10	*Flachscheibe für M10*
06	851-00-496		1	Dado esagonale autobloccante M10	*Self-locking hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal de sûreté M10	*Selbstsichernde Sechskantmutter M10*
07	801-01-149		1	Supporto ruota	*Wheel support*	Support roue	*Radstütze*
08	801-10-015		1	Gamba completa con ruota h=650mm	*Leg complete with castor wheel h=650mm*	Pied avec roue complète h=650mm	*Béin mit Rad komplett h=650mm*
09	851-00-307		1	Vite T.E. M10x35	*Hexagon head screw M10x35*	Vis T.H. M10x35	*Sechskantschraube M10x35*



Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE* / *ERSATZTEIL* STA 37		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* /ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*		BANCALETTO 375x500 / ROLLERS CONVEYOR 375x500 PLAN A ROULEAUX 375x500 / EINFUHR AUSFUHRROLLEN		Kit code: 801-10-021
				I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*	
01	801-01-024		2	Cavallotto L=375	*Ubolt L=375*	Crampillon L=375	*Bügelbolzen L=375*	
02	801-00-903	III	5	Rullo L=516 mm.	*Roller L=516 mm*	Rouleau L=516 mm.	*Rolle L=516 mm.*	
03	851-00-258	VI	6	Vite autofilettanteT.B.I.C. ø 4,2x22	Self-tapping screw ø 4,2x22	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø 4,2x22	*Selbstschneidende Schraube ø 4,2x22*	
04	801-01-025		2	Tappo	*Plug*	Bouchon	*Stöpsel*	
05	801-01-048		2	Profilo L=375 mm.	*Profile L=375 mm.*	Profil L=375 mm.	*Profil L=375 mm.*	
06	801-01-027		2	Lista di fissaggio L=375 mm.	*Fastening strip L=375 mm*	Liste de fixation L=375 mm.	*Befestigungsleiste L=375 mm.*	
07	851-01-060		4	Vite T.B. Q.S.T. M8x20	*Square button head screw M8x20*	Vis T.B.Q.S.T. M8x20	*Hanbrundvierkantschraube M8x20*	
08	801-01-049		2	Piatto per gamba	*Plate*	Plateau	*Teller*	
09	801-10-008		1	Attacco	*Connection*	Attelage	*Anschluß*	
10	851-01-904		2	Vite autofilettante T.E. ø5,5x13	*Self-tapping hexag on head screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x13	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x13*	
11	851-00-506		4	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe fur M8*	
12	851-00-474		4	Dado esagonale M8	*Hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal M8	*Sechskantmutter M8*	

I dati contenuti nella presente pubblicazione hanno carattere informativo e possono essere modificati in qualunque momento senza preavviso. Ogni riproduzione, anche parziale, deve essere autorizzata per iscritto dalla SEKISUI TA Brea.

The information contained in this handbook is for information only and is liable to be modified at any moment without prior notice. Any form of reproduction, partial or total, must have the written authorization of SEKISUI TA Brea.

Les données continues dans la présente publication sont d'information pure et simple. Elles peuvent donc être modifiées à tout moment sans préavis. Toute reproduction, même partielle, devra être effectuée uniquement sur indication écrite de SEKISUI TA Brea.

Die Angaben dieser Veröffentlichung haben informativen Charakter und können jederzeit ohne vorherige Verständigung geändert werden. Jede Art von Nachdruck muß von der SEKISUI TA Brea schriftlich genehmigt werden.

SEKISUI

SEKISUI TA INDUSTRIES, INC.
100 SOUTH PUENTE STREET
BREA, CA 92821
(714) 255-7888 FAX (800) 235-8273